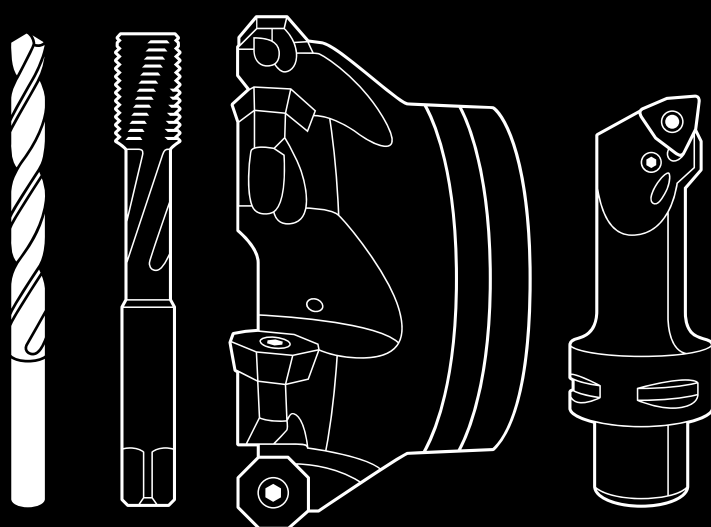


\_ METAL TO NASZ ŚWIAT

# Narzędzia do obróbki wiertarskiej



# W ten sposób można znaleźć i zamówić odpowiednie rozwiązanie narzędziowe:



## Osobiście – na całym świecie

Można skontaktować się z nami telefonicznie, za pomocą faksu lub poczty elektronicznej. Dane kontaktowe lokalnej osoby kontaktowej można znaleźć na naszej stronie internetowej: [walter-tools.com](http://walter-tools.com)



## Hybrydowe katalogi i broszury firmy Walter

odzwierciedlają kompletną ofertę standardową naszych marek specjalistycznych Walter, Walter Titex, Walter Prototyp i Walter Multiply – w wersji drukowanej lub elektronicznej: ze schematami programu, danymi produktów, parametrami skrawania i innymi informacjami. Z linkami do naszej nawigacji w zakresie obróbki skrawaniem Walter GPS lub do Walter TOOLSHOP z możliwością bezpośredniego zamawiania.

Pod adresem [walter-tools.com](http://walter-tools.com) można szybko i komfortowo wyszukać w trybie online produkty Walter i zamówić je – poprzez smartfon, tablet lub komputer.

**Zalety:** bezpośredni dostęp z każdego urządzenia końcowego z optymalnym sposobem wyświetlania – w każdej chwili!

### Katalog online produktów Walter



#### Wyszukiwanie według narzędzia

W internetowym katalogu Walter produkty można znaleźć w oparciu o tradycyjną strukturę naszego katalogu produktów, a także z wykorzystaniem funkcji filtrowania i wyszukiwania. Zintegrowano również: funkcję zakupów oraz linki do rysunków i modeli.

### Walter GPS



#### Wyszukiwanie według zastosowania

Walter GPS pozwala w kilku krokach znaleźć rozwiązanie w zakresie obróbki skrawaniem w odniesieniu do danego elementu, zarówno w trybie on- jak i offline – a w razie potrzeby przetransferować go do Walter TOOLSHOP!

### Walter Innotime®



#### Wyszukiwanie według elementu

Walter Innotime® umożliwia znalezienie najbardziej ekonomicznego rozwiązania w zakresie obróbki danego elementu: z uwzględnieniem wszystkich niezbędnych narzędzi, etapów obróbki i parametrów. Wystarczy załadować model 3D.

## Cyfrowe metody składania zamówień



**TOOLSHOP**



**EDI B2B**

#### Walter TOOLSHOP & EDI

Walter TOOLSHOP zapewnia klientom możliwość szybkiego pozyskiwania informacji i dokonywania zamówień. Za pośrednictwem EDI (Electronic Data Interchange) możliwa jest ponadto wymiana dokumentów (np. zamówień) – łącznie z możliwością zamawiania narzędzi specjalnych.

# B - Wiercenie

## B1 - Wiercenie w pełnym materiale

<b>Pełnowęglkowe narzędzia wiertarskie</b>	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa	B 10	B 25
Wiertło pełnowęglkowe – bez wewnętrznego doprowadzania chłodziwa	B 21	B 148
<b>Narzędzia wiertarskie/frezarskie</b>	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Narzędzia wiertarskie/frezarskie	B 194	B 195
<b>Płytki skrawające do wiercenia</b>		Strony z informacjami zamówieniowymi
Płytki wymienne		B 198
Płytki skrawające do wiercenia		B 214
Płytki skrawające do rozwiercania		B 222
<b>Narzędzia wiertarskie z płytkami skrawającymi</b>	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Wiertła z płytkami skrawającymi	B 224	B 230
<b>Narzędzia wiertarskie HSS</b>	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Narzędzia wiertarskie HSS	B 322	B 330
<b>Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS-NC</b>	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS-NC	B 434	B 436
<b>Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS</b>	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS	B 444	B 448

## B2 - Wytaczanie i wytaczanie precyzyjne

<b>Płytki skrawające do wytaczania i wytaczania precyzyjnego</b>		Strony z informacjami zamówieniowymi
Płytki skrawające do wytaczania i wytaczania precyzyjnego		B 462
<b>Narzędzia do wytaczania zgrubnego i dokładnego</b>	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Wytaczanie dokładne	B 478	B 482
Wytaczanie	B 480	B 550
<b>Kasety</b>	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Zacisk krótki ISO	B 578	B 584
Minioprawki Walter	B 580	B 595
Kaseta do wytaczania dokładnego	B 582	B 601
<b>Wytaczadła i pogłębiacze stożkowe HSS</b>	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Wytaczadła i pogłębiacze stożkowe HSS	B 606	B 608

## B3 - Rozwiercanie

<b>Rozwiertaki pełnowęglkowe i HSS</b>	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Rozwiertaki pełnowęglkowe i HSS	B 614	B 617

# Technologie w firmie Walter

## ((( Accure-tec®

Opatentowana przez firmę Walter technologia Accure-tec®, stosowana w wytaczadłach oraz oprawkach do frezowania, zapewnia maksymalne tłumienie drgań. To idealne rozwiązanie w przypadku prac związanych z toczeniem, frezowaniem i wierceniem przy dużym wysięgu narzędzia.

## Drion-tec®

Drion-tec® to nazwa nadana rozwiązaniom firmy Walter w zakresie narzędzi wiertarskich z wymienną krawędzią skrawającą – z płytkami skrawającymi oraz z płytkami wymiennymi. Wiertła Drion-tec® wyróżniają się efektywnością kosztową, wysoką precyzją i uniwersalnym zastosowaniem. Dzięki szerokiej gamie produktów idealnie nadają się do specjalistycznej produkcji masowej, a także do specyficznych zastosowań i mieszanych procesów produkcyjnych.

## Groov-tec™

Groov-tec™ to najnowsza generacja wysokowydajnych narzędzi skrawających firmy Walter. Charakteryzują się one maksymalną stabilnością, która umożliwia uzyskanie wysokich parametrów skrawania i prowadzi do maksymalnego wydłużenia żywotności oprawki i płytek skrawających. Jednocześnie systemy te maksymalizują niezawodność procesu dzięki kontrolowanemu łamaniu wiórów.

## Krato-tec®

Krato-tec® to unikalna technologia powlekania firmy Walter do narzędzi pełnowęglkowych. Jej rdzeń stanowi wyjątkowo odporna na złamania wielowarstwowa powłoka AlTiN z teksturowaną warstwą wierzchnią. Specjalna architektura warstw jest wysoce odporna na zużycie i przyleganie, nawet przy wysokich prędkościach skrawania, dzięki czemu narzędzia mają uniwersalne zastosowanie.

## Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold, nowa generacja unikalnych powłok płytek skrawających Walter, umożliwia maksymalny okres użytkowania i bezpieczeństwo procesów. Nowe gatunki są oparte na technologii PVD, CVD lub ULP, w zależności od zastosowania. Unikalne właściwości pokrycia, chronione wieloma patentami, gwarantują najlepszą ochronę przed formami zużycia, mają decydujący wpływ na trwałość i zapewniają wyjątkową wydajność.

## Tiger-tec® Silver

W postaci Tiger-tec® Silver firma Walter oferuje jedyną w swoim rodzaju technologię pokrywania płytek skrawających. Specjalna warstwa tlenku aluminium o zoptymalizowanej strukturze redukuje zużycie podczas toczenia, frezowania i wiercenia, a także zwiększa wytrzymałość i odporność na działanie temperatury – w celu zapewnienia wyższych parametrów skrawania.

## Thread-tec™

Thread-tec™ odnosi się do narzędzi do gwintowania firmy Walter, charakteryzujących się wysoką wydajnością i niezawodnością procesu. Thread-tec™ łączy w sobie najnowsze osiągnięcia techniczne i sprawdzone właściwości w zakresie geometrii narzędzi i pokryć, tworząc kompleksową gamę produktów o wszystkich wymiarach i tolerancjach. Odpowiednie do każdego zastosowania - gwintowania, wygiatania czy frezowania gwintów.

## Thrill-tec™

Wiertła cyrkulacyjne / frezy do gwintów Thrill-tec™ łączą trzy funkcje w jednym narzędziu i operacji: fazowanie, wiercenie otworów pod gwint i gwintowanie. Specjalne połączenie substratu, pokrycia i geometrii zapewnia narzędziom długą trwałość. Połączenie kilku etapów obróbki umożliwia ekstremalne skrócenie czasu obróbki i oszczędza zarówno narzędzia, jak i przestrzeń magazynową.

## Walter BLAXX

Walter BLAXX to wzór frezów nowej generacji: dzięki specjalnej obróbce powierzchni korpusy frezów są niezwykle wytrzymałe. Systemy frezowania ze stycznymi gniazdami są wyposażone w płytki skrawające Tiger-tec®. Narzędzia oznaczone jako „Walter BLAXX” stanowią połączenie wysokiej odporności na ścieranie z niedoścignionymi parametrami wydajności.

## Walter Xpress

Walter Xpress to niewiarygodnie szybka usługa zamawiania i dostarczania wysokiej jakości narzędzi specjalnych, którą oferuje Walter MultiPLY. Dostępność ok 10 000 wariantów narzędzi; Czas dostawy maks. 2–4 tygodnie od przyjęcia zamówienia. Proces zamawiania jest jasny i gwarantuje pełne bezpieczeństwo planowania. W przypadku wszystkich zapytań przygotowujemy kalkulację i udzielamy odpowiedzi w ciągu 24 godzin.

## Walter Precision XT

Narzędzia do wytaczania precyzyjnego są stosowane zawsze wtedy, gdy istniejący otwór wymaga wykończenia lub konieczna jest optymalizacja precyzji jego wykonania: np. przez korektę pozycjonowania, zawężenie tolerancji wiercenia lub poprawę jakości powierzchni. Wytaczanie precyzyjne jest najczęściej wykonywane przy głębokościach skrawania < 0,5 mm (0,020 cala).

## Walter Boring XT

Narzędzia do wytaczania zgrubnego są używane do poszerzania istniejącego otworu. W tym przypadku chodzi przede wszystkim o usuwanie materiału. Poszerzony otwór zostaje poddany wcześniej obróbce mechanicznej lub powstaje w wyniku odlewania lub kucia. Narzędzi do wytaczania zgrubnego można używać także do wytaczania z przemieszczeniem promieniowym lub wytaczania stopniowego.

## Technologia XD

Pełnowęglkowe narzędzia wiertarskie Walter TITEX są uznawane za dokładne, wydajne i ekonomiczne podczas wiercenia w niemal wszystkich materiałach. Technologia XD Walter TITEX umożliwia wiercenie głębokich otworów bez wycofywania do  $70 \times D_c$ , przy najwyższej precyzji i opłacalności ekonomicznej.

## Xill-tec®

Xill-tec®, frezy pełnowęglkowe z serii produktów MC230 Advance, są elementem niezwykle szerokiego asortymentu firmy Walter: z różnorodnymi wymiarami, liczbą zębów i wariantami chwytu. Oznacza to, że użytkownik jest doskonale przygotowany na wszystkie możliwe operacje frezowania i materiały ISO. Uniwersalne zastosowanie z zachowaniem najwyższej jakości.

## Xtra-tec®

Frezy i wiertła z płytkami skrawającymi Xtra-tec® umożliwiają niezwykle miękkie przejście narzędzia i najlepszą jakość powierzchni – w niemal każdym materiale. Płytki skrawające o superpozytywowej geometrii oraz z pokryciem Tiger-tec® mają wyjątkowo korzystny stosunek twardości do wytrzymałości. W celu zapewnienia maksymalnej wydajności produkcji i bezpieczeństwa procesu.

## Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT to najnowsza generacja narzędzi frezarskich Walter. Jako technologia „Xtended” Xtra-tec® otwiera całkowicie nową perspektywę wydajności produkcji oraz bezpieczeństwa procesu. Obejmuje to niemal wszystkie operacje frezarskie we wszystkich standardowych grupach materiałów. Zaskakująco duża stabilność, wydajność produkcji i efektywność ekonomiczna – i dzięki Walter Green z kompensacją emisji CO<sub>2</sub>.

## X-treme Evo

Wiertła pełnowęglkowe X-treme Evo DC260 i DC160 Advance, a także X-treme Evo Plus DC180 Supreme i X-treme Evo 3 DC183 Supreme zapewniają „wiercenie nowej generacji”, o którym mówi firma Walter. Wszechstronne zastosowanie do różnych materiałów i koncepcji maszyn – z wyjątkową trwałością, wydajnością produkcji i bezpieczeństwem procesu.

## Technologie w firmie Walter (ciąg dalszy)



Walter Capto™ to modułowy system oprawek narzędziowych. Nadaje się do wszelkich prac – toczenia, frezowania, wiercenia i gwintowania. Wieloboczny stożek zgodny z normą ISO bardzo dobrze przyjmuje momenty skręcające i zginające, zapewniając optymalną powtarzalność.



Walter ConeFit to niezwykle elastyczny, pełnowęglkowy system frezowania, obejmujący szerokie spektrum wysokowydajnych głowic wymiennych oraz różne warianty chwytów. Stożkowy gwint centruje się samoczynnie, zapewniając najwyższą stabilność i dokładność ruchu obrotowego.



Użytkownicy Walter ScrewFit korzystają z zalet maksymalnej elastyczności. Modułowe złącze nadaje się do różnych oprawek, a także różnych średnic i długości narzędzi do frezowania i wiercenia.



Precyzyjnie szlifowane złącze QuadFit z powierzchnią stożkową i pomocniczą wyróżniają wykonane w technologii Walter Accure-tec® wytaczadła z tłumieniem drgań, przeznaczone do toczenia oraz toczenia gwintów. Obracany o 180° system wymiennych głowic umożliwia szybką wymianę narzędzia z maksymalną dokładnością.



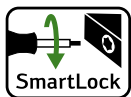
Podczas operacji toczenia i rowkowania w punkcie powstawania wiórów działa precyzyjne chłodzenie firmy Walter. Podwójny strumień chłodziwa trafia dokładnie na powierzchnię przyłożenia i powierzchnię natarcia. W przypadku operacji wiercenia wylot strumienia chłodziwa przesuwają się w pobliżu krawędzi skrawającej. Zapewnia to dłuższą trwałość, lepsze łamanie wióra, odprowadzanie wiórów oraz większą efektywność i wyższą jakość.



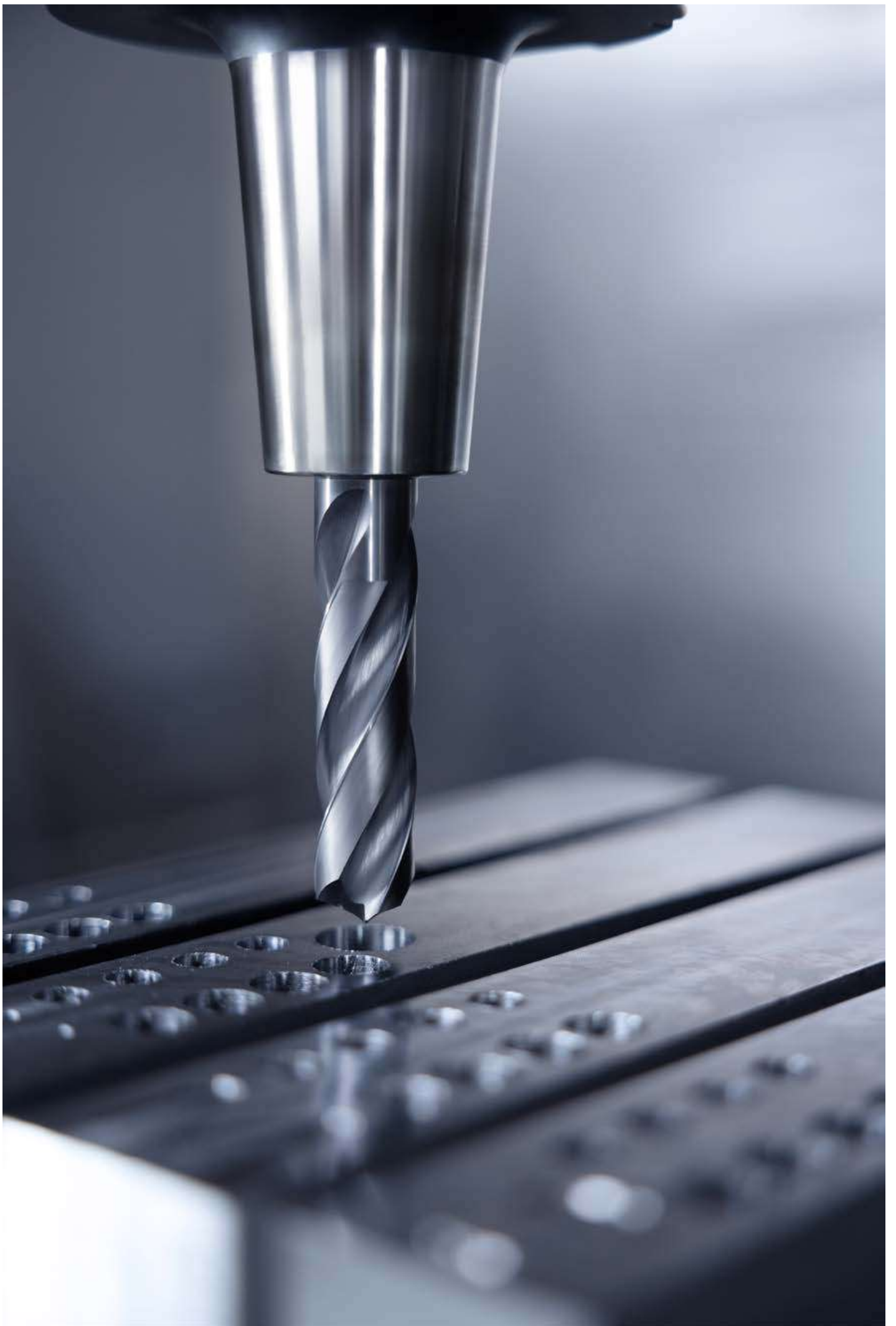
Walter DeVibe to technologia antywibracyjna dla frezów do gwintów. U jej podstaw leży „faza uspokajająca”, która zmniejsza kąt przyłożenia na powierzchni czołowej. To wspiera narzędzie poprzez zminimalizowanie wibracji. DeVibe zapewnia wyższą jakość powierzchni i parametrów skrawania, szczególnie w przypadku metrycznych gwintów drobnozwojnych - niezależnie od warunków mocowania, zmieniających się parametrów skrawania lub strategii frezowania.



„Flash” oznacza specjalne frezy pełnowęglkowe do frezowania z dużym posuwem. Geometria czołowa zmniejsza grubość wióra „h” i umożliwia bardzo wysokie posuwy na ostrze. Występujące siły są skierowane osiowo w kierunku mocowania narzędzia, co stabilizuje proces obróbki.



W przypadku oprawek tokarskich Walter z opcją „SmartLock” śruba zaciskowa może być obsługiwana z boku. Umożliwia to łatwą i szybką wymianę płytek w maszynie. Czasy wymiany ulegają znacznemu skróceniu. Oprawki są polecane do stosowania w maszynach do toczenia wzdłużnego i wielowrzecionowych.

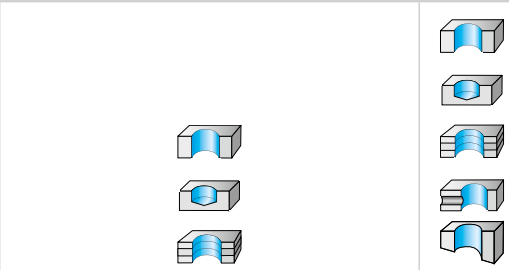


# Struktura nowego katalogu zbiorczego Walter

Nowy katalog zbiorczy firmy Walter w formie e-papieru przjrzyście prezentuje informacje o produktach i zastosowaniach i zawiera bezpośredni link do katalogu online.


Drilling from solid WALTER TITEX

### Solid carbide drills with internal coolant



Drilling depth: 3 x D<sub>c</sub>, 5 x D<sub>c</sub>, 5 x D<sub>c</sub>

B1



Designation	DC150 Perform	DC150 Perform	A3289DPL Xtreme Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme
Additional services					
Standard	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter	DIN 6537 L
Coating / grade	WJ30RE	WJ30RE	DPL	WJ30RZ	WJ30EJ
Shank	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Diameter range [mm]	3–20	3–20	3–20	3–20	3–20
P Steel	●●	●●	●●	●	●●
M Stainless steel	●●	●●	●●	●●	●●
K Cast iron	●●	●●	●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●	●●	●●
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●	●●	●●
H Hard materials	●●	●●	●●	●●	●
O Other	●	●	●	●	●
Page in catalogue	20	21	22	23	24
QR code					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	DC150	DC150	A3289DPL	DC175	DC170

**WALTER SELECT** ●● Primary application ● Other application

Solid carbide drills – with internal coolant 9

## Szybki przegląd produktów, z zastosowaniami, materiałami i kodami QR

W przeglądzie produktów znajdują się ikony zastosowań, zdjęcia produktów i spektrum materiałów, do których można je stosować, a także warianty chwytu, systemy mocowania oraz inne ważne informacje. W ten sposób można szybko sprawdzić, który produkt jest potrzebny, i uzyskać szczegółowe informacje na jego temat bezpośrednio po zeskanowaniu odpowiedniego kodu QR lub po wklejeniu podanego linku do przeglądarki internetowej.

**NEW**

Narzędzia z tym oznaczeniem należą do innowacji produktowych i są uwzględnione w przeglądzie produktów.



Płytki skrawające i narzędzia oznaczone czerwonymi symbolami stanowią nowość w programie i są wyróżnione tym oznaczeniem.

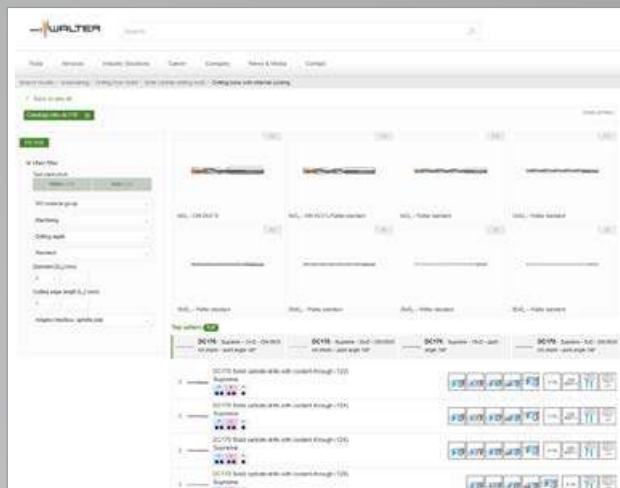
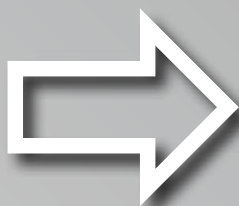


## Zeskanowanie kodu QR

powoduje przejście bezpośrednio do podstrony danego produktu w katalogu online firmy Walter. W krótkim przeglądzie można zobaczyć obraz narzędzia/produktu, ikony zastosowania oraz inne symbole, a także główne i dodatkowe zastosowania w zakresie materiałów ISO.



DC170



## Bezpośredni link

Alternatywnie do skanowania kodu QR można również wpisać link bezpośrednio w przeglądarce internetowej:

[www.walter-tools.com/woc/DC170](http://www.walter-tools.com/woc/DC170).

W przypadku e-papieru możliwe jest oczywiście bezpośrednie klikanie w linki.



## Szczegółowy przegląd danych produktu

W zależności od produktu, na tej lub na następnej stronie ze szczegółowymi informacjami na temat produktu, można znaleźć informacje o wymiarach, odpowiednich płytkach skrawających, adapterach i wyposażeniu, a także bezpośrednie linki do dalszych informacji, np. zalecenia dotyczące parametrów skrawania za pośrednictwem programu Walter GPS lub informacje techniczne, takie jak instrukcje montażu, graniczne prędkości obrotowe i wiele innych.

Solid carbide drills with coolant-through  
DC170

3xDc DIN 5537 K 3xDc

WALTER (TYP) (K) Key (explanation of symbols)

Column selection

DIN 5537 K	Description	D <sub>1</sub> mm	L <sub>1</sub> mm	L <sub>2</sub> mm	L <sub>3</sub> mm	L <sub>4</sub> mm
Supreme - DIN 5537 K - 3xD - DIN 5535 HA sialk - point angle 140° (122)		5 - 20	14 - 55	82 - 121	20 - 79	36 - 50
DC170-G3-03-00041-WJ00U	Prezbiornik	3	14	82	20	36
DC170-G3-03-10041-WJ00U	Prezbiornik	3.1	14	82	20	36
DC170-G3-03-17041-WJ00U	Prezbiornik	3.175	14	82	20	36
DC170-G3-03-20041-WJ00U	Prezbiornik	3.2	14	82	20	36
DC170-G3-03-30041-WJ00U	Prezbiornik	3.3	14	82	20	36
DC170-G3-03-40041-WJ00U	Prezbiornik	3.4	14	82	20	36
DC170-G3-03-50041-WJ00U	Prezbiornik	3.5	14	82	20	36

## Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1

Głębokość wiercenia	2 x D <sub>C</sub>	2 x D <sub>C</sub>	2 x D <sub>C</sub>		3 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	K5191TFT X-treme Pilot 180 C	DC118 Supreme	DB131 Supreme	A6181TFT XD Pilot	DC260 Advance X-treme Evo
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	TFT	WJ30ET	WJ30EL	TFT	WJ30ET
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	4–7	3–20	2–2,95	3–16	3,3–14
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●	●	●	●
Strona w katalogu	B 147	B 145	B 142	B 143	B 25
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	K5191TFT	DC118	DB131	A6181TFT	DC260

## Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

Głębokość wiercenia	3 x D <sub>C</sub>	3 x D <sub>C</sub>	3 x D <sub>C</sub>	3 x D <sub>C</sub>	3 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	DC260 Advance X-treme Evo	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Pokrycie / gatunek	WJ30ET	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30ET
Chwył	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3,3–14	3–20	3–20	3–20	3–20
<b>P</b> Stal	●●	●●	●	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●	●●	●●	●●	●
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●●	●	●●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
<b>H</b> Materiały twarde	●	●●	●	●	●
<b>O</b> Inne	●	●	●	●	●
Strona w katalogu	B 25	B 26	B 29	B 33	B 36
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC260	DC180	DC175	DC170	DC160

B1

## Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1

Głębokość wiercenia	3 x D <sub>C</sub>	3 x D <sub>C</sub>	5 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DC150 Perform	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC180 Supreme X-treme Evo Plus
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30ET	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EZ	WJ30EZ
Chwył	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, dodatkowe splaszczanie 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–20	3–20	3–20	3–16	3–20
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●	●●
H Materiały twarde	●	●	●		●●
O Inne	●	●	●		●
Strona w katalogu	B 36	B 44	B 44	B 51	B 26
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC160	DC150	DC150	DC183	DC180

## Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

Głębokość wiercenia	5 x D <sub>C</sub>	5 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC166 Supreme	DC165 Advance	DC160 Advance Xtreme Evo
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	DIN 6537 L
Pokrycie / gatunek	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30UU	WJ30UU	WJ30ET
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–20	3–20	3–12	4–16	3–25
<b>P</b> Stal	●	●●			●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●●				●
<b>K</b> Żeliwo		●●		●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●		●●	●●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●●				●●
<b>H</b> Materiały twarde		●			●
<b>O</b> Inne	●				●
Strona w katalogu	B 29	B 33	B 65	B 66	B 36
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC175	DC170	DC166	DC165	DC160

B1

## Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1

Głębokość wiercenia	5 x D <sub>C</sub>	5 x D <sub>C</sub>	8 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DC150 Perform	DB133 Supreme	DC183 Supreme X-treme Evo 3
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30ET	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EL	WJ30EY
Chwył	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, dodatkowe splaszczanie 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–25	3–20	3–20	0,7–2,95	3–16
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●●	●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●
H Materiały twarde	●	●	●	●	
O Inne	●	●	●	●	
Strona w katalogu	B 40	B 44	B 47	B 49	B 52
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC160	DC150	DC150	DB133	DC183

## Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

Głębokość wiercenia	8 x D <sub>C</sub>	8 x D <sub>C</sub>	8 x D <sub>C</sub>	8 x D <sub>C</sub>	8 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30EY	WJ30RY	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30TA
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–20	3–16	3–20	3–20	3–20
<b>P</b> Stal	●●	●	●●	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●	●
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●	●●	●●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
<b>H</b> Materiały twarde	●●	●	●	●	●
<b>O</b> Inne	●	●	●	●	●
Strona w katalogu	B 27	B 30	B 34	B 37	B 45
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC180	DC175	DC170	DC160	DC150

B1

## Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1

Głębokość wiercenia	8 x D <sub>C</sub>	12 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	DB133 Supreme	A3486TIP Alpha® 44	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30ER	TIP	WJ30EY	WJ30EJ	WJ30EU
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	0,7–2,95	5–8	3–20	3–20	3–20
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●	●●	●●	●
K Żeliwo	●●	●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●	●●	●	●
O Inne	●	●	●	●	●
Strona w katalogu	B 85	B 105	B 27	B 34	B 38
Kod QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	DB133	A3486TIP	DC180	DC170	DC160



## Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

Głębokość wiercenia	12 x D <sub>C</sub>	12 x D <sub>C</sub>	16 x D <sub>C</sub>	16 x D <sub>C</sub>	16 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	DC150 Perform	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30TA	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–20	0,7–2,9	3–16	3–16	2–2,9
<b>P</b> Stal	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●	●●	●●	●	●●
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●
<b>H</b> Materiały twarde	●●	●	●	●	●
<b>O</b> Inne	●	●	●	●	●
Strona w katalogu	B 45	B 106	B 35	B 36	B 120
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC150	DB133	DC170	DC160	DB133

B1

## Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1

Głębokość wiercenia	20 x D <sub>C</sub>	20 x D <sub>C</sub>	20 x D <sub>C</sub>	20 x D <sub>C</sub>	25 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6794TFP X-treme DH20	DC170 Supreme
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	TFP	WJ30EJ
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–16	3–16	2–2,9	3–10	3–12
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna		●	●●	●	
K Żeliwo	●●	●●	●●	●	●●
N Metale nieżelazne		●●	●●	●	
S Materiały trudnoskrawalne		●●	●	●	
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne		●	●		
Strona w katalogu	B 33	B 36	B 49	B 130	B 34
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC170	DC160	DB133	A6794TFP	DC170

## Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

Głębokość wiercenia	25 x D <sub>C</sub>	25 x D <sub>C</sub>	30 x D <sub>C</sub>	30 x D <sub>C</sub>	30 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30EU	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–12	2–2,9	3–12	3–12	2–2,9
<b>P</b> Stal	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●	●●	●●	●	●●
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●●	●●	●
<b>H</b> Materiały twarde	●	●	●	●	●
<b>O</b> Inne	●	●	●	●	●
Strona w katalogu	B 36	B 49	B 33	B 36	B 49
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC160	DB133	DC170	DC160	DB133

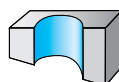
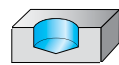
**WALTER SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

B1

## Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1



Głębokość wiercenia	30 x D <sub>C</sub>	40 x D <sub>C</sub>	50 x D <sub>C</sub>
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------



Oznaczenie	A6994TFP X-treme DH30	A7495TTP X-treme D40	A7595TTP X-treme D50
------------	--------------------------	-------------------------	-------------------------

Pozostałe usługi			
------------------	--	--	--

Norma	Walter	Walter	Walter
-------	--------	--------	--------

Pokrycie / gatunek	TFP	TTP	TTP
--------------------	-----	-----	-----

Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
-------	-------------	-------------	-------------

Zakres średnic [mm]	3–10	3–11	3–9
---------------------	------	------	-----

<b>P</b> Stal	●●	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●	●	●
<b>K</b> Żeliwo	●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●	●●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●		
<b>H</b> Materiały twarde	●		
<b>O</b> Inne			

Strona w katalogu	B 139	B 140	B 141
-------------------	-------	-------	-------

Kod QR


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

A6994TFP

A7495TTP

A7595TTP

## Wiertło VHM – bez chłodzenia wewnętrznego

Głębokość wiercenia	2 x D <sub>C</sub>	3 x D <sub>C</sub>	3 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Pokrycie / gatunek	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Zakres średnic [mm]	0,5–1,984	3,3–14	3,3–14,5	3–20	3–20
<b>P</b> Stal	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●	●	●	●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
<b>H</b> Materiały twarde	●	●	●	●	●
<b>O</b> Inne	●	●	●	●	●
Strona w katalogu	B 193	B 148	B 148	B 149	B 149
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DB131	DC260	DC260	DC160	DC160

B1

## Wiertło VHM – bez chłodzenia wewnętrznego

B1

Głębokość wiercenia	3 x D <sub>C</sub>	3 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	DC150 Perform	DC150 Perform	DC150 Perform	A1166TIN	A1166
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6539	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE	TIN	bez powłoki
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, dodatkowe spłaszczenie 180° DIN 6535 HB	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy
Zakres średnic [mm]	3–20	3–20	1,5–2,9	3–14	3–18
P Stal	●●	●●	●●	●	●
M Stal nierdzewna	●	●	●		
K Żeliwo	●●	●●	●●		
N Metale nieżelazne	●	●	●		●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●		●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●	●		
Strona w katalogu	B 158	B 158	B 157	B 166	B 166
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC150	DC150	DC150	A1166TIN	A1166

## Wiertło VHM – bez chłodzenia wewnętrznego

B1

Głębokość wiercenia	3 x D <sub>C</sub>	5 x D <sub>C</sub>	5 x D <sub>C</sub>



Oznaczenie	A1163	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 6539	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	WJ30ET	WJ30ET	WJ30TA	WJ30EL
Chwył	Chwył walcowy	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	1–12	3–25	3–25	3–20	0,5–2,95
<b>P</b> Stal		●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna				●	
<b>K</b> Żeliwo	●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●	●	●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
<b>H</b> Materiały twarde		●	●	●	●
<b>O</b> Inne	●●	●	●	●	●
Strona w katalogu	B 164	B 149	B 153	B 158	B 168
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1163	DC160	DC160	DC150	DB133

## Wiertło VHM – bez chłodzenia wewnętrznego

B1

Głębokość wiercenia	5 x D <sub>C</sub>	5 x D <sub>C</sub>		8 x D <sub>C</sub>	



Oznaczenie	DB130 Advance	A3367 BSX	DB133 Supreme	A1276TFL Alpha® 22	A1263
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 1899	DIN 6537 L	Walter	DIN 338	DIN 338
Pokrycie / gatunek	WJ30UU	bez powłoki	WJ30ER	TFL	bez powłoki
Chwył	Chwył walcowy	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Chwył walcowy	Chwył walcowy
Zakres średnic [mm]	0,1–1,45	3–16	0,5–2,95	3–10,2	0,6–12
P Stal	●●		●●	●●	
M Stal nierdzewna	●●				
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●	●	●
H Materiały twarde			●		
O Inne	●●	●	●		●●
Strona w katalogu	B 170	B 186	B 168	B 189	B 190
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DB130	A3367	DB133	A1276TFL	A1263



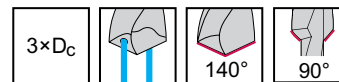
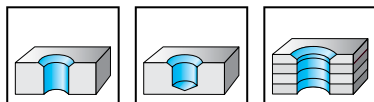
# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym

## DC260 Advance

### X-treme Evo



- Długość stopni wg DIN 8378
- Do otworów pod gwint



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

B1

Narzędzie		Oznaczenie	Pod gwint	D <sub>c</sub> m7 mm	d <sub>10</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DIN 6535 HA		DC260-03-03.300A1-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
		DC260-03-04.200A1-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
		DC260-03-05.000A1-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
		DC260-03-06.800A1-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
		DC260-03-08.500A1-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
		DC260-03-10.200A1-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
		DC260-03-12.000A1-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
		DC260-03-14.000A1-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺
DIN 6535 HE		DC260-03-03.300F1-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
		DC260-03-04.200F1-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
		DC260-03-05.000F1-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
		DC260-03-06.800F1-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
		DC260-03-08.500F1-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
		DC260-03-10.200F1-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
		DC260-03-12.000F1-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
		DC260-03-14.000F1-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC260-03-03.300A1-WJ30ET

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunki obróbki

# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

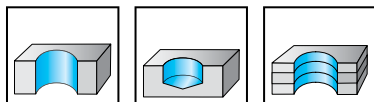
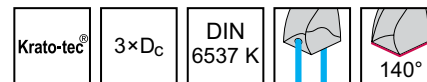
## DC180 Supreme

### X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec®



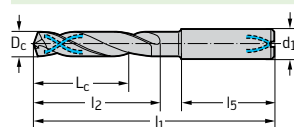
– z innowacyjnym pokryciem wielowarstwowym Krato-tec®



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

### Narzędzie



DIN 6535 HA

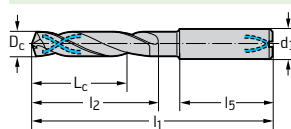
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC180-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC180-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC180-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

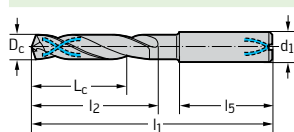
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 27

## Narzędzie



Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC180-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC180-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC180-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER  
SELECT**

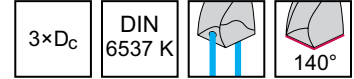
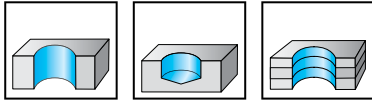
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

# Pełnowęglkowe wiertła skrótnie DC175 Supreme



– Walter Chłodzenie precyzyjne



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RZ	●	●●	●	●	●●	●	●

B1

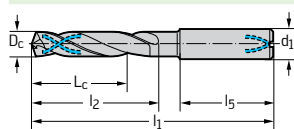
Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RZ
	DC175-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
	DC175-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
	DC175-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
	DC175-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
	DC175-03-03.250A1-	3,25		14	62	20	36	6	☺
	DC175-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
	DC175-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
	DC175-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
	DC175-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
	DC175-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
	DC175-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
	DC175-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
	DC175-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
	DC175-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
	DC175-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
	DC175-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
	DC175-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
	DC175-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
	DC175-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
	DC175-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
	DC175-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
	DC175-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
	DC175-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☺
	DC175-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RZ: DC175-03-03.000A1-WJ30RZ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

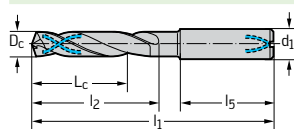
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RZ
DC175-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC175-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC175-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.600A1-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.700A1-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC175-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC175-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-08.900A1-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.100A1-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RZ: DC175-03-03.000A1-WJ30RZ

**WALTER  
SELECT**

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

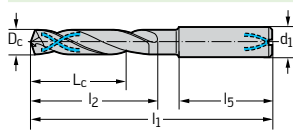
Narzędzie



Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RZ
DC175-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.400A1-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.900A1-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.600A1-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.700A1-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.900A1-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.300A1-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.400A1-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.600A1-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.900A1-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.900A1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-13.100A1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RZ: DC175-03-03.000A1-WJ30RZ

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

**Narzędzie**


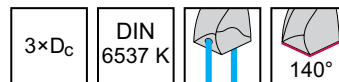
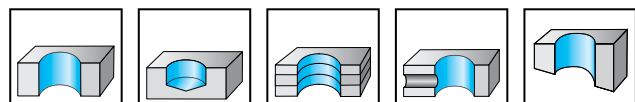
DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RZ
DC175-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-13.800A1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-14.200A1-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC175-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-14.750A1-	14,75		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-15.100A1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-15.200A1-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-15.300A1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-15.800A1-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC175-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC175-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC175-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC175-03-18.500A1-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC175-03-19.000A1-	19		55	131	79	50	20	☺
DC175-03-19.500A1-	19,5		55	131	79	50	20	☺
DC175-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RZ: DC175-03-03.000A1-WJ30RZ



# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym DC170 Supreme



WJ30EJ	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●			●	

B1

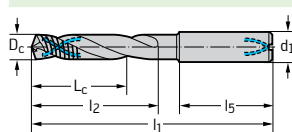
Narzędzie		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DC170-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
	DC170-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
	DC170-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
	DC170-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC170-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺	
DC170-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺	
DC170-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☺	
DC170-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺	
DC170-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-03-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC170-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC170-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC170-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC170-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC170-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC170-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC170-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC170-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC170-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺

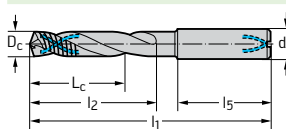
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-03-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC170-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC170-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC170-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC170-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC170-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC170-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC170-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC170-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC170-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC170-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC170-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC170-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC170-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC170-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC170-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC170-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-03-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

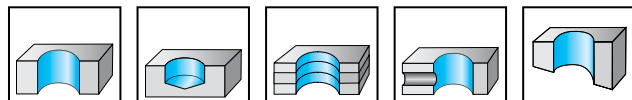
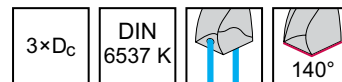
B 35

B1

# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym

## DC160 Advance

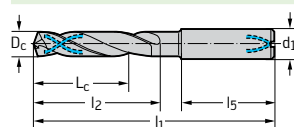
### X-treme Evo



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

B1

#### Narzędzie



DIN 6535 HA

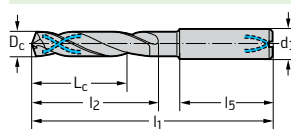
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.250A1-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.650A1-	3,65		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550A1-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600A1-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700A1-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.900A1-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100A1-	9,1		35	89	47	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

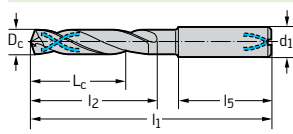
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 37

## Narzędzie



Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400A1-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.550A1-	9,55		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.900A1-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600A1-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700A1-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900A1-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300A1-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400A1-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550A1-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.600A1-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900A1-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250A1-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400A1-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺

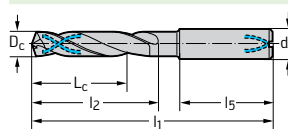
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.750A1-	12,75		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800A1-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900A1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100A1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200A1-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400A1-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600A1-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700A1-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800A1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900A1-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100A1-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200A1-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.300A1-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400A1-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600A1-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700A1-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800A1-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100A1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200A1-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300A1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600A1-	15,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.700A1-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.800A1-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.900A1-	15,9		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.100A1-	16,1		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.200A1-	16,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.300A1-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.400A1-	16,4		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.600A1-	16,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.700A1-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.750A1-	16,75		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.800A1-	16,8		51	123	73	48	18	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

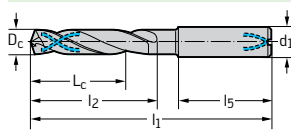
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

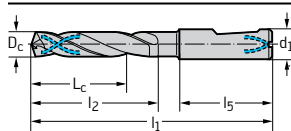
B 39

B1

**Narzędzie**


DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.200A1-	17,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.300A1-	17,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.600A1-	17,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.700A1-	17,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.800A1-	17,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.200A1-	18,2		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.500A1-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.700A1-	18,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.800A1-	18,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.000A1-	19		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.500A1-	19,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.700A1-	19,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.800A1-	19,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-03.000F1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.100F1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.200F1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.250F1-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.300F1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.400F1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.500F1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.600F1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.650F1-	3,65		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.700F1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.800F1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-03.900F1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.000F1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.100F1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.200F1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.300F1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.400F1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.500F1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.600F1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.650F1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.700F1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.800F1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-04.900F1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.000F1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.100F1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.200F1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.300F1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.400F1-	5,4		20	66	28	36	6	☺

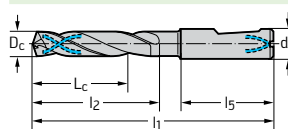


DIN 6535 HE

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET



Narzędzie



DIN 6535 HE

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.500F1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.550F1-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.600F1-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700F1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800F1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900F1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000F1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100F1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200F1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300F1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400F1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500F1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600F1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700F1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800F1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900F1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000F1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100F1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200F1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300F1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400F1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500F1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550F1-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600F1-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700F1-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800F1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900F1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000F1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100F1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200F1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300F1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400F1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500F1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600F1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700F1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800F1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.900F1-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000F1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100F1-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200F1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300F1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400F1-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500F1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.600F1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.700F1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800F1-	9,8		35	89	47	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

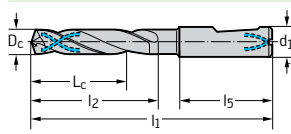
☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 41

B1

## Narzędzie



DIN 6535 HE

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-09.900F1-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.000F1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100F1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200F1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300F1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400F1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500F1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600F1-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700F1-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.800F1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900F1-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000F1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100F1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200F1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300F1-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400F1-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500F1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550F1-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.600F1-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700F1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800F1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900F1-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000F1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100F1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200F1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250F1-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300F1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400F1-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500F1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600F1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700F1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800F1-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900F1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000F1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100F1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200F1-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300F1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400F1-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500F1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600F1-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700F1-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800F1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900F1-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000F1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100F1-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200F1-	14,2		45	115	65	48	16	☺

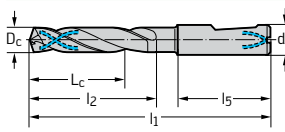
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HE

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-14.300F1-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400F1-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500F1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600F1-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700F1-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800F1-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000F1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100F1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200F1-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300F1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500F1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600F1-	15,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.700F1-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.800F1-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.900F1-	15,9		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.000F1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.100F1-	16,1		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.200F1-	16,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.300F1-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.400F1-	16,4		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.500F1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.600F1-	16,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.700F1-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.800F1-	16,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.000F1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.200F1-	17,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.300F1-	17,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.500F1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.600F1-	17,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.700F1-	17,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.800F1-	17,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.000F1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.200F1-	18,2		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.500F1-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.700F1-	18,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.800F1-	18,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.000F1-	19		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.500F1-	19,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.700F1-	19,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.800F1-	19,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-20.000F1-	20		55	131	79	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

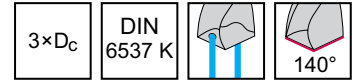
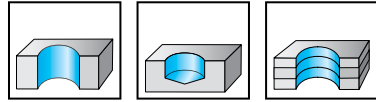
Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 43

B1

# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym

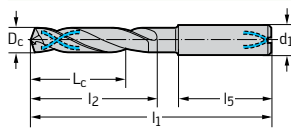
## DC150 Perform



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●●	●●	●	●

### Narzędzie



DIN 6535 HA

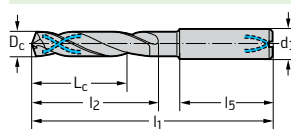
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.250A1-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.650A1-	3,65		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.600A1-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.700A1-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.900A1-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.100A1-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

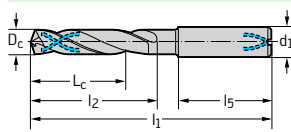
**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B1

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.400A1-	9,4		35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.900A1-	9,9		35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☹
DC150-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.600A1-	10,6		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.700A1-	10,7		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.900A1-	10,9		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.300A1-	11,3		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.400A1-	11,4		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.600A1-	11,6		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.900A1-	11,9		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☹
DC150-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☹
DC150-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☹
DC150-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☹
DC150-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☹
DC150-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☹
DC150-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-12.800A1-	12,8		43	107	60	45	14	☹
DC150-03-12.900A1-	12,9		43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☹

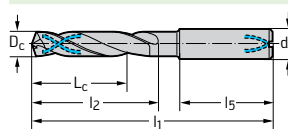
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

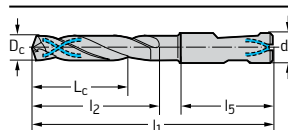
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-03-13.100A1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.200A1-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.800A1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.100A1-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.200A1-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.600A1-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.700A1-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.100A1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.300A1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.700A1-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.800A1-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.300A1-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-16.700A1-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-18.500A1-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-19.000A1-	19		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC150-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-03.000D1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.300D1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.400D1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.500D1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.700D1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.800D1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.000D1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.200D1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.300D1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.500D1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.800D1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.000D1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.100D1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.300D1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.500D1-	5,5		20	66	28	36	6	☺



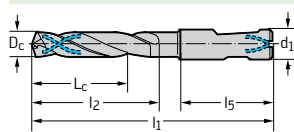
DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

## Narzędzie



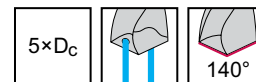
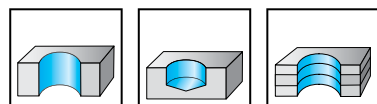
DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-03-06.000D1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.500D1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.700D1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.800D1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.000D1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.500D1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.800D1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.000D1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.500D1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.600D1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.800D1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.000D1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.000D1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.200D1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.300D1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.500D1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.800D1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.000D1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.800D1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.000D1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.200D1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.500D1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.000D1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.000D1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-15.000D1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.500D1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.000D1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.500D1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.000D1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.500D1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-18.000D1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-19.000D1-	19		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-20.000D1-	20		55	131	79	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE



# Wiertło VHM Micro z kanałem chłodzącym DB133 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

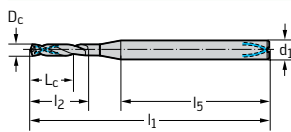
Narzędzie		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EL
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DB133-05-00.700A1-	0,7		4,9	48	6	35	3	☺
	DB133-05-00.750A1-	0,75		5,8	48	7	34	3	☺
	DB133-05-00.794A1-	0,794	1/32"	5,8	48	7	34	3	☺
	DB133-05-00.800A1-	0,8		5,8	48	7	34	3	☺
	DB133-05-00.850A1-	0,85		6,6	50	8	35	3	☺
	DB133-05-00.900A1-	0,9		6,6	50	8	35	3	☺
	DB133-05-00.950A1-	0,95		7,5	50	9	34	3	☺
	DB133-05-01.000A1-	1		7,5	50	9	34	3	☺
	DB133-05-01.050A1-	1,05		7	51	9	36	3	☺
	DB133-05-01.100A1-	1,1		7	51	9	36	3	☺
	DB133-05-01.150A1-	1,15		8	51	10	35	3	☺
	DB133-05-01.191A1-	1,191	3/64"	8	51	10	35	3	☺
	DB133-05-01.200A1-	1,2		8	51	10	35	3	☺
	DB133-05-01.250A1-	1,25		9	51	11	34	3	☺
	DB133-05-01.300A1-	1,3		9	53	11	36	3	☺
	DB133-05-01.350A1-	1,35		9	53	12	35	3	☺
	DB133-05-01.400A1-	1,4		9	53	12	35	3	☺
	DB133-05-01.450A1-	1,45		10	53	13	34	3	☺
	DB133-05-01.500A1-	1,5		10	53	13	34	3	☺
	DB133-05-01.550A1-	1,55		11	54	14	35	3	☺
	DB133-05-01.588A1-	1,588	1/16"	11	54	14	35	3	☺
	DB133-05-01.600A1-	1,6		11	54	14	35	3	☺
	DB133-05-01.650A1-	1,65		11	54	14	35	3	☺
	DB133-05-01.700A1-	1,7		11	54	14	35	3	☺
	DB133-05-01.750A1-	1,75		12	54	15	34	3	☺
	DB133-05-01.800A1-	1,8		12	54	15	34	3	☺
	DB133-05-01.850A1-	1,85		13	57	16	36	3	☺
	DB133-05-01.900A1-	1,9		13	57	16	36	3	☺
	DB133-05-01.950A1-	1,95		14	57	17	35	3	☺
DB133-05-01.984A1-	1,984	5/64"	14	57	17	35	3	☺	
DB133-05-02.000A1-	2		14	57	17	35	3	☺	
DB133-05-02.050A1-	2,05		14	57	18	35	3	☺	
DB133-05-02.100A1-	2,1		14	57	18	35	3	☺	
DB133-05-02.150A1-	2,15		15	57	19	34	3	☺	
DB133-05-02.200A1-	2,2		15	57	19	34	3	☺	
DB133-05-02.250A1-	2,25		16	59	20	35	3	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EL: DB133-05-00.700A1-WJ30EL

**WALTER SELECT**      ●● główne zastosowanie    ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺    → średnich = ☹    → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

**Narzędzie**


DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EL
DB133-05-02.300A1-	2,3		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.350A1-	2,35		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.381A1-	2,381	3/32"	16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.400A1-	2,4		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.450A1-	2,45		17	59	21	34	3	☺
DB133-05-02.500A1-	2,5		17	59	21	34	3	☺
DB133-05-02.550A1-	2,55		18	62	22	36	3	☺
DB133-05-02.600A1-	2,6		18	62	22	36	3	☺
DB133-05-02.650A1-	2,65		18	62	23	36	3	☺
DB133-05-02.700A1-	2,7		18	62	23	36	3	☺
DB133-05-02.750A1-	2,75		19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.778A1-	2,778	7/64"	19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.800A1-	2,8		19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.850A1-	2,85		20	62	25	34	3	☺
DB133-05-02.900A1-	2,9		20	62	25	34	3	☺
DB133-05-02.950A1-	2,95		20	62	25	34	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EL: DB133-05-00.700A1-WJ30EL

B1

# Wiertło kręte pełnowęglkowe 3 ostrza

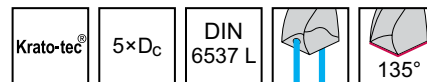
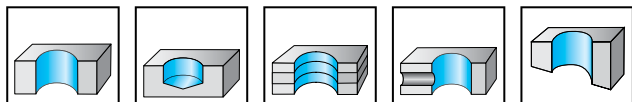
## DC183 Supreme

### X-treme Evo 3

Powered by Krato-tec®



– z innowacyjnym pokryciem wielowarstwowym Krato-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●	●●	●●	●		

B1

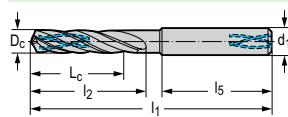
Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EZ
<p>DIN 6535 HA</p>	DC183-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☺
	DC183-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☺
	DC183-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☺
	DC183-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☺
	DC183-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☺
	DC183-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
	DC183-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.550A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
	DC183-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
	DC183-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺	
DC183-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺	
DC183-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EZ
DC183-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC183-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC183-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

### Narzędzie

	Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EZ
<p>DIN 6535 HA</p>	DC183-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
	DC183-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
	DC183-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
	DC183-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
	DC183-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

B1

# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

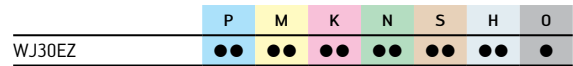
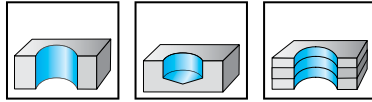
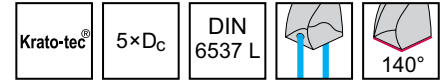
## DC180 Supreme

### X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec®

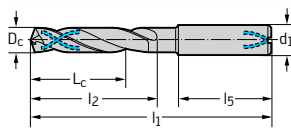


– z innowacyjnym pokryciem wielowarstwowym Krato-tec®



B1

### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.250A1-	3,25		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.572A1-	3,572	9/64"	19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☺
DC180-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC180-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC180-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺

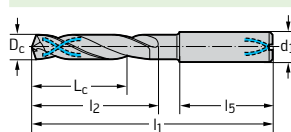
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC180-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC180-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC180-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC180-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.750A1-	8,75		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

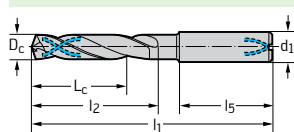
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 55

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC180-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC180-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC180-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC180-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC180-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC180-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC180-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC180-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC180-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC180-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺

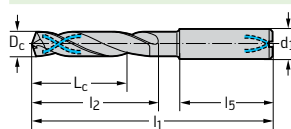
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER  
SELECT**

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki



Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC180-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC180-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC180-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC180-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC180-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC180-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC180-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC180-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

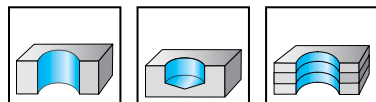
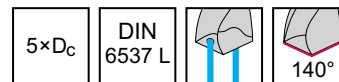
B1

# Pełnowęglkowe wiertła skrętne

## DC175 Supreme



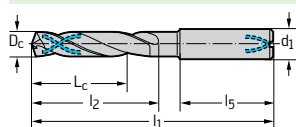
– Walter Chłodzenie precyzyjne



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RZ	●	●●	●	●	●●	●	●

B1

### Narzędzie



DIN 6535 HA

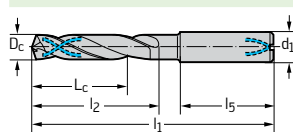
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RZ
DC175-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.250A1-	3,25		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.572A1-	3,572	9/64"	19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC175-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺

Dla Ø 3 - 3,75, długość całkowita zgodnie z DIN 6537 L, rowki skrócone w stosunku do DIN 6537 L | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RZ: DC175-05-03.000A1-WJ30RZ

**WALTER  
SELECT**

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RZ
DC175-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC175-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺

Dla Ø 3 - 3,75, długość całkowita zgodnie z DIN 6537 L, rowki skrócone w stosunku do DIN 6537 L | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RZ: DC175-05-03.000A1-WJ30RZ

**WALTER  
SELECT**

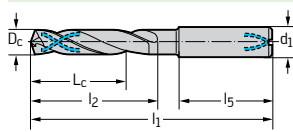
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 59

**Narzędzie**


DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RZ
DC175-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺

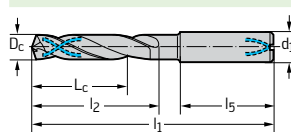
Dla Ø 3 - 3,75, długość całkowita zgodnie z DIN 6537 L, rowki skrócone w stosunku do DIN 6537 L | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RZ: DC175-05-03.000A1-WJ30RZ

**WALTER  
SELECT**

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RZ
DC175-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC175-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC175-05-14.400A1-	14,4		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC175-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC175-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC175-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC175-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC175-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC175-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC175-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC175-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC175-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺

Dla Ø 3 - 3,75, długość całkowita zgodnie z DIN 6537 L, rowki skrócone w stosunku do DIN 6537 L | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RZ: DC175-05-03.000A1-WJ30RZ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

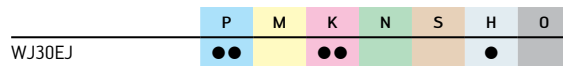
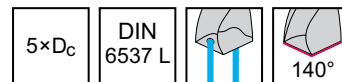
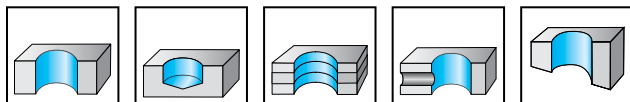
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

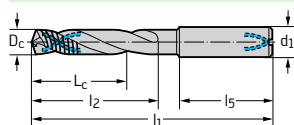
## DC170 Supreme



B1



### Narzędzie



DIN 6535 HA

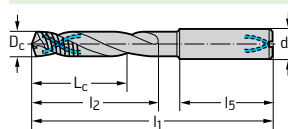
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC170-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC170-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC170-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-05-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC170-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC170-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC170-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC170-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC170-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC170-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-05-03.000A1-WJ30EJ

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

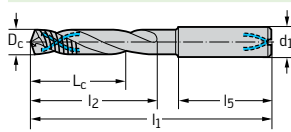
☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 63

B1

## Narzędzie



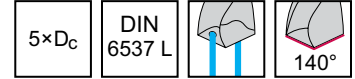
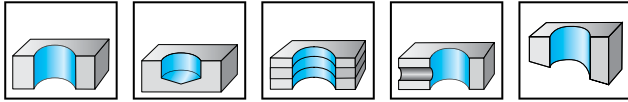
DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC170-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC170-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC170-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC170-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC170-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC170-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC170-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC170-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC170-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC170-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC170-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC170-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC170-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC170-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC170-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC170-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC170-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC170-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC170-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC170-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-05-03.000A1-WJ30EJ



# Pełnowęglkowe wiertła skrótnie DC166 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> m7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie							
	DC166-05-03.000A1-	3	23	66	28	36	6	☺
	DC166-05-04.000A1-	4	29	74	36	36	6	☺
	DC166-05-04.200A1-	4,2	29	74	36	36	6	☺
	DC166-05-05.000A1-	5	35	82	44	36	6	☺
	DC166-05-06.000A1-	6	35	82	44	36	6	☺
	DC166-05-06.800A1-	6,8	43	91	53	36	8	☺
	DC166-05-07.500A1-	7,5	43	91	53	36	8	☺
	DC166-05-08.000A1-	8	43	91	53	36	8	☺
	DC166-05-08.500A1-	8,5	49	103	61	40	10	☺
	DC166-05-09.300A1-	9,3	49	103	61	40	10	☺
	DC166-05-10.000A1-	10	49	103	61	40	10	☺
	DC166-05-10.200A1-	10,2	56	118	71	45	12	☺
DC166-05-12.000A1-	12	56	118	71	45	12	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: DC166-05-03.000A1-WJ30UU

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

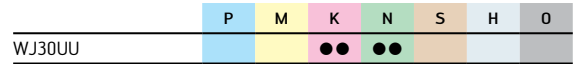
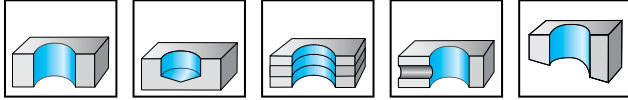
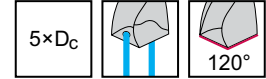
☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 65

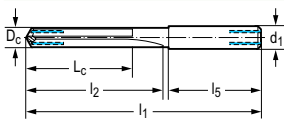
# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym, rowki proste

## DC165 Advance



B1

### Narzędzie



DIN 6535 HA

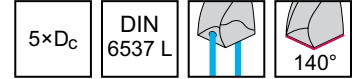
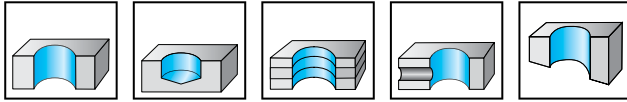
Oznaczenie	D <sub>c</sub> k6 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	WJ30UU
DC165-05-04.000A1-	4	16	74	31	36	6	☺
DC165-05-05.000A1-	5	22	82	40	36	6	☺
DC165-05-06.000A1-	6	22	82	40	36	6	☺
DC165-05-08.000A1-	8	29	91	49	36	8	☺
DC165-05-08.500A1-	8,5	37	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	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: DC165-05-04.000A1-WJ30UU

# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym

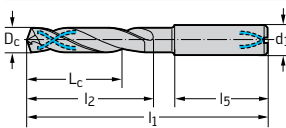
## DC160 Advance

### X-treme Evo



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

#### Narzędzie



DIN 6535 HA

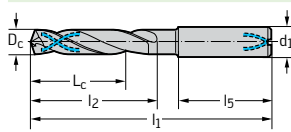
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.200A1-	3,2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

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550A1-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺

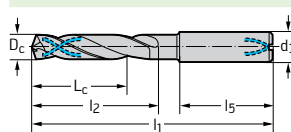
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.550A1-	11,55		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.250A1-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

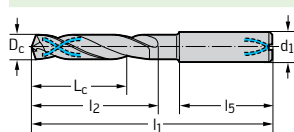
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 69

## Narzędzie



DIN 6535 HA

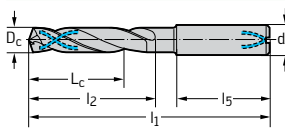
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.750A1-	12,75		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.900A1-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.400A1-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.400A1-	14,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.900A1-	14,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.400A1-	15,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.600A1-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.700A1-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.900A1-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300A1-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.400A1-	16,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.600A1-	16,6		71	143	93	48	18	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-16.700A1-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.750A1-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.800A1-	16,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.900A1-	16,9		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.100A1-	17,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.200A1-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.300A1-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.400A1-	17,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.600A1-	17,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.700A1-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.800A1-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.900A1-	17,9		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.100A1-	18,1		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.200A1-	18,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.300A1-	18,3		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.400A1-	18,4		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.600A1-	18,6		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.700A1-	18,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.800A1-	18,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.900A1-	18,9		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.100A1-	19,1		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.200A1-	19,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.300A1-	19,3		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.400A1-	19,4		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.600A1-	19,6		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.700A1-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.800A1-	19,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.900A1-	19,9		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.500A1-	20,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.000A1-	21		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.500A1-	21,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.000A1-	22		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.500A1-	22,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.000A1-	23		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.500A1-	23,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.000A1-	24		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.500A1-	24,5		97	180	122	56	25	☺
DC160-05-25.000A1-	25		97	180	122	56	25	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

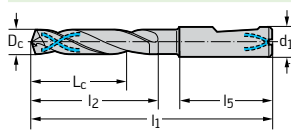
☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 71

B1

## Narzędzie



DIN 6535 HE

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

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

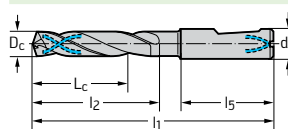
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki



Narzędzie



DIN 6535 HE

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-07.200F1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300F1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400F1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500F1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550F1-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600F1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700F1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800F1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900F1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000F1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100F1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.200F1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.300F1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.400F1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.500F1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.600F1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.700F1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.800F1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.900F1-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.000F1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.100F1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.200F1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.300F1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.400F1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.500F1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.550F1-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.600F1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.700F1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.800F1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.900F1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.000F1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.100F1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.200F1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.300F1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.400F1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.500F1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.600F1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.700F1-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.800F1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900F1-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000F1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100F1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200F1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.300F1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400F1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500F1-	11,5		56	118	71	45	12	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

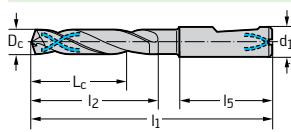
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 73

B1

**Narzędzie**


DIN 6535 HE

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-11.550F1-	11,55		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.600F1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.700F1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.800F1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.900F1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.000F1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.100F1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.200F1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.250F1-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.300F1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.400F1-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.500F1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.600F1-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.700F1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.800F1-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.900F1-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.000F1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.100F1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.200F1-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.300F1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.400F1-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.500F1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.600F1-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.700F1-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.800F1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.900F1-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000F1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100F1-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200F1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.300F1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.400F1-	14,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500F1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.600F1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700F1-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750F1-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800F1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.900F1-	14,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000F1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100F1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200F1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300F1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.400F1-	15,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.500F1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.600F1-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.700F1-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.800F1-	15,8		63	133	83	48	16	☺

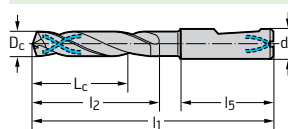
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HE

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-15.900F1-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000F1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100F1-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.200F1-	16,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300F1-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.400F1-	16,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.500F1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.600F1-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.700F1-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.750F1-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.800F1-	16,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.900F1-	16,9		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.000F1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.100F1-	17,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.200F1-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.300F1-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.400F1-	17,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.500F1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.600F1-	17,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.700F1-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.800F1-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.900F1-	17,9		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.000F1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.100F1-	18,1		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.200F1-	18,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.300F1-	18,3		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.400F1-	18,4		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.500F1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.600F1-	18,6		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.700F1-	18,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.800F1-	18,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.900F1-	18,9		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.000F1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.100F1-	19,1		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.200F1-	19,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.300F1-	19,3		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.400F1-	19,4		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.500F1-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.600F1-	19,6		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.700F1-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.800F1-	19,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.900F1-	19,9		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.000F1-	20		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.500F1-	20,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.000F1-	21		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.500F1-	21,5		86	166	108	56	25	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

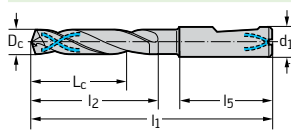
☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 75

B1

## Narzędzie



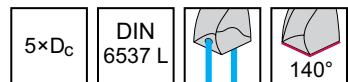
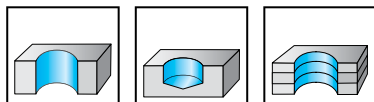
DIN 6535 HE

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-22.000F1-	22		86	166	108	56	25	☹
DC160-05-22.500F1-	22,5		91	173	115	56	25	☹
DC160-05-23.000F1-	23		91	173	115	56	25	☹
DC160-05-23.500F1-	23,5		91	173	115	56	25	☹
DC160-05-24.000F1-	24		91	173	115	56	25	☹
DC160-05-24.500F1-	24,5		97	180	122	56	25	☹
DC160-05-25.000F1-	25		97	180	122	56	25	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

B1

# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym DC150 Perform



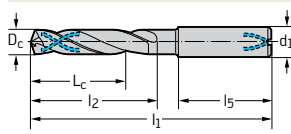
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●●	●●●	●●●	●	●

B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DC150-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	☺
	DC150-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
	DC150-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
	DC150-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
	DC150-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	☺
	DC150-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
	DC150-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
	DC150-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
	DC150-05-03.572A1-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	☺
	DC150-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
	DC150-05-03.650A1-	3,65		23	66	28	36	6	☺
	DC150-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
	DC150-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
	DC150-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
	DC150-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
	DC150-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
	DC150-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
	DC150-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
	DC150-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
	DC150-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺	
DC150-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☺	
DC150-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺	
DC150-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

**Narzędzie**


DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.550A1-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺

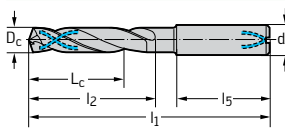
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.250A1-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

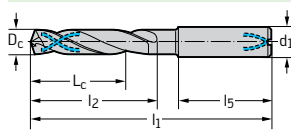
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 79

B1

**Narzędzie**


DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.900A1-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.400A1-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.600A1-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.700A1-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.300A1-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.700A1-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.750A1-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.100A1-	17,1		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.200A1-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.300A1-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.600A1-	17,6		71	143	93	48	18	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

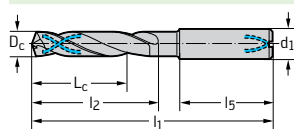
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

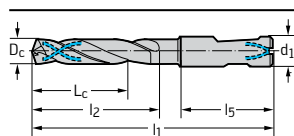
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki



Narzędzie



DIN 6535 HA



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-05-17.700A1-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.800A1-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.900A1-	17,9		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-18.900A1-	18,9		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.300A1-	19,3		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.700A1-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.800A1-	19,8		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-03.000D1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.100D1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.200D1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.300D1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.400D1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.500D1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.600D1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.700D1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.800D1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-03.900D1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.000D1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.100D1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.200D1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.300D1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.400D1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.500D1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.600D1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.650D1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.700D1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.800D1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-04.900D1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.000D1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.100D1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.200D1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.300D1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.400D1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.500D1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.550D1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.600D1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.700D1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.800D1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.900D1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.000D1-	6		35	82	44	36	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

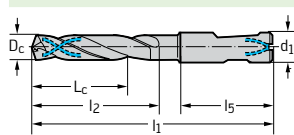
☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 81

B1

## Narzędzie

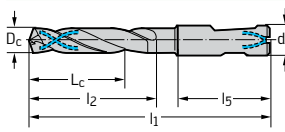


DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-05-06.100D1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.200D1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.300D1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.400D1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.500D1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.600D1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.700D1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.800D1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.900D1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.000D1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.100D1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.200D1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.300D1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.400D1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.500D1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.600D1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.700D1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.800D1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.900D1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.000D1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.100D1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.200D1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.300D1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.400D1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.500D1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.600D1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.700D1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.800D1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.000D1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.100D1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.200D1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.300D1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.400D1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.500D1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.600D1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.700D1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.800D1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.900D1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.000D1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.100D1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.200D1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.300D1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.400D1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.500D1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.600D1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.800D1-	10,8		56	118	71	45	12	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

Narzędzie



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-05-11.000D1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.100D1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.200D1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.300D1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.500D1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.600D1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.700D1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.800D1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.900D1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.000D1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.100D1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.200D1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.300D1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.400D1-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.500D1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.700D1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.800D1-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.000D1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.100D1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.200D1-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.500D1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.800D1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.000D1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.100D1-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.200D1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.300D1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.500D1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.600D1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.800D1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.000D1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.100D1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.200D1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.300D1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.500D1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.600D1-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.700D1-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.800D1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.000D1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.500D1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.600D1-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.000D1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.200D1-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.300D1-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.500D1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.700D1-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.800D1-	17,8		71	143	93	48	18	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

**WALTER  
SELECT**

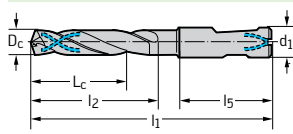
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 83

B1

**Narzędzie**


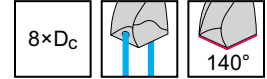
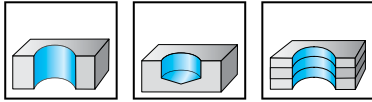
DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-05-18.000D1-	18		71	143	93	48	18	☺☺
DC150-05-18.100D1-	18,1		77	153	101	50	20	☺☺
DC150-05-18.500D1-	18,5		77	153	101	50	20	☺☺
DC150-05-18.800D1-	18,8		77	153	101	50	20	☺☺
DC150-05-19.000D1-	19		77	153	101	50	20	☺☺
DC150-05-19.500D1-	19,5		77	153	101	50	20	☺☺
DC150-05-19.700D1-	19,7		77	153	101	50	20	☺☺
DC150-05-20.000D1-	20		77	153	101	50	20	☺☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

B1

# Wiertło VHM Micro z kanałem chłodzącym DB133 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ER
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DB133-08-00.700A1-	0,7		6,9	50	8	35	3	☺
	DB133-08-00.750A1-	0,75		7,8	50	9	34	3	☺
	DB133-08-00.794A1-	0,794	1/32"	7,8	50	9	34	3	☺
	DB133-08-00.800A1-	0,8		7,8	50	9	34	3	☺
	DB133-08-00.850A1-	0,85		8,6	53	10	36	3	☺
	DB133-08-00.900A1-	0,9		8,6	53	10	36	3	☺
	DB133-08-00.950A1-	0,95		10,5	53	12	34	3	☺
	DB133-08-01.000A1-	1		10,5	53	12	34	3	☺
	DB133-08-01.050A1-	1,05		11	54	13	35	3	☺
	DB133-08-01.100A1-	1,1		11	54	13	35	3	☺
	DB133-08-01.150A1-	1,15		12	54	14	34	3	☺
	DB133-08-01.191A1-	1,191	3/64"	12	54	14	34	3	☺
	DB133-08-01.200A1-	1,2		12	54	14	34	3	☺
	DB133-08-01.250A1-	1,25		12	54	14	34	3	☺
	DB133-08-01.300A1-	1,3		13	57	15	36	3	☺
	DB133-08-01.350A1-	1,35		13	57	16	35	3	☺
	DB133-08-01.400A1-	1,4		13	57	16	35	3	☺
	DB133-08-01.450A1-	1,45		14	57	17	34	3	☺
	DB133-08-01.500A1-	1,5		14	57	17	34	3	☺
	DB133-08-01.550A1-	1,55		15	60	18	37	3	☺
	DB133-08-01.588A1-	1,588	1/16"	15	60	18	37	3	☺
	DB133-08-01.600A1-	1,6		15	60	18	37	3	☺
	DB133-08-01.650A1-	1,65		17	60	20	35	3	☺
	DB133-08-01.700A1-	1,7		17	60	20	35	3	☺
	DB133-08-01.750A1-	1,75		18	60	21	34	3	☺
	DB133-08-01.800A1-	1,8		18	60	21	34	3	☺
	DB133-08-01.820A1-	1,82		19	63	22	36	3	☺
	DB133-08-01.850A1-	1,85		19	63	22	36	3	☺
	DB133-08-01.900A1-	1,9		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.950A1-	1,95		20	63	23	35	3	☺	
DB133-08-01.984A1-	1,984	5/64"	20	63	23	35	3	☺	
DB133-08-02.000A1-	2		20	63	23	35	3	☺	
DB133-08-02.050A1-	2,05		20	63	24	35	3	☺	
DB133-08-02.100A1-	2,1		20	63	24	35	3	☺	
DB133-08-02.150A1-	2,15		21	63	25	34	3	☺	
DB133-08-02.200A1-	2,2		21	63	25	34	3	☺	

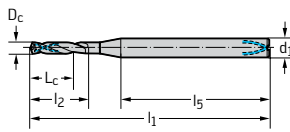
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ER: DB133-08-00.700A1-WJ30ER

**WALTER SELECT**      ●● główne zastosowanie   ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

## Narzędzie



DIN 6535 HA

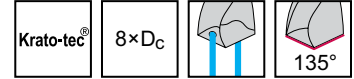
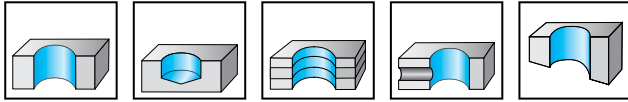
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ER
DB133-08-02.250A1-	2,25		22	67	26	37	3	☺
DB133-08-02.300A1-	2,3		22	67	26	37	3	☺
DB133-08-02.350A1-	2,35		24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.381A1-	2,381	3/32"	24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.400A1-	2,4		24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.450A1-	2,45		25	67	29	34	3	☺
DB133-08-02.500A1-	2,5		25	67	29	34	3	☺
DB133-08-02.550A1-	2,55		26	71	30	37	3	☺
DB133-08-02.600A1-	2,6		26	71	30	37	3	☺
DB133-08-02.650A1-	2,65		26	71	31	37	3	☺
DB133-08-02.700A1-	2,7		26	71	31	37	3	☺
DB133-08-02.750A1-	2,75		27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.778A1-	2,778	7/64"	27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.800A1-	2,8		27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.850A1-	2,85		28	71	33	35	3	☺
DB133-08-02.900A1-	2,9		28	71	33	35	3	☺
DB133-08-02.950A1-	2,95		29	71	34	34	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ER: DB133-08-00.700A1-WJ30ER

# Wiertło kręte pełnowęglkowe 3 ostrza DC183 Supreme X-treme Evo 3 Powered by Krato-tec®



– z innowacyjnym pokryciem wielowarstwowym Krato-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●	●	●●	●●	●		

B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EY
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DC183-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
	DC183-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
	DC183-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
	DC183-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
	DC183-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
	DC183-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
	DC183-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
	DC183-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
	DC183-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
	DC183-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
	DC183-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
	DC183-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
	DC183-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
	DC183-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
	DC183-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
	DC183-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
	DC183-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
	DC183-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
	DC183-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
	DC183-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
	DC183-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
	DC183-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
	DC183-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
	DC183-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
	DC183-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
	DC183-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
	DC183-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
	DC183-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
	DC183-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
	DC183-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
	DC183-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC183-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC183-08-03.000A1-WJ30EY

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

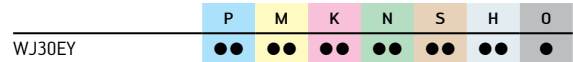
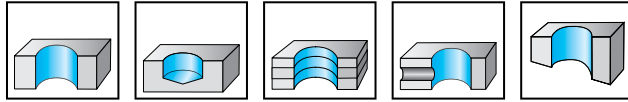
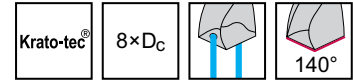
## DC180 Supreme

### X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec®

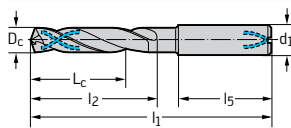


– z innowacyjnym pokryciem wielowarstwowym Krato-tec®



B1

### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EY
DC180-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
DC180-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

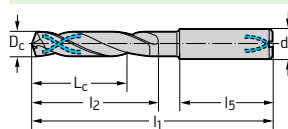
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki



Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EY
DC180-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☺
DC180-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
DC180-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

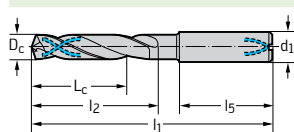
☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 89

B1

## Narzędzie



DIN 6535 HA

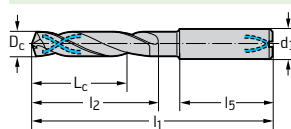
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EY
DC180-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DC180-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC180-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC180-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC180-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DC180-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC180-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC180-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DC180-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DC180-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER  
SELECT**

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EY
DC180-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

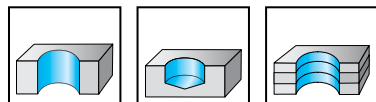
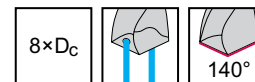
B1

# Pełnowęglkowe wiertła skrutne

## DC175 Supreme



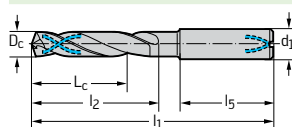
- Walter Chłodzenie precyzyjne



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RY	●	●●	●	●	●●	●	●

B1

### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RY
DC175-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
DC175-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺

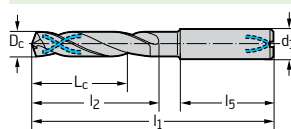
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RY: DC175-08-03.000A1-WJ30RY

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

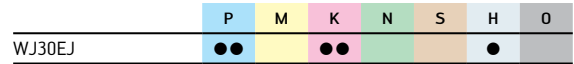
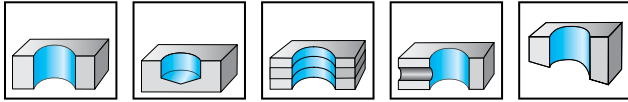
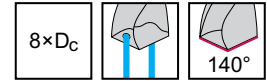
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RY
DC175-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC175-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC175-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC175-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC175-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC175-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC175-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC175-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC175-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC175-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RY: DC175-08-03.000A1-WJ30RY

B1

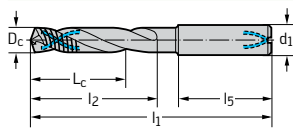
# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

## DC170 Supreme



B1

### Narzędzie



DIN 6535 HA

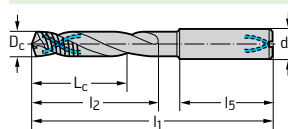
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
DC170-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	☺
DC170-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
DC170-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-08-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☺
DC170-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC170-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC170-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
DC170-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC170-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
DC170-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-08-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

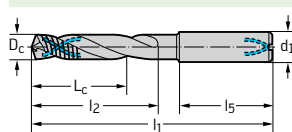
☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 95

B1

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC170-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC170-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC170-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC170-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC170-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DC170-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC170-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC170-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC170-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DC170-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC170-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC170-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DC170-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DC170-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC170-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
DC170-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DC170-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DC170-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺
DC170-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DC170-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DC170-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺
DC170-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

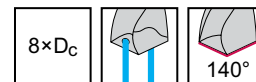
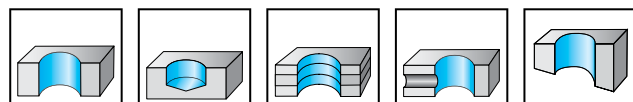
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-08-03.000A1-WJ30EJ



# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym

## DC160 Advance

### X-treme Evo



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

B1

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

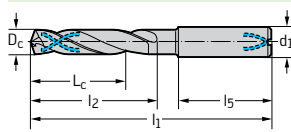
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

**WALTER SELECT**      ●● główne zastosowanie    ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺    → średnich = ☹    → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☺
DC160-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
DC160-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺

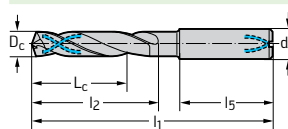
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DC160-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC160-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC160-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC160-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DC160-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC160-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC160-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DC160-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DC160-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC160-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
DC160-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DC160-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DC160-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

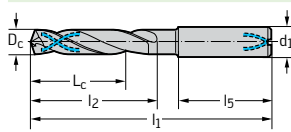
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 99

B1

**Narzędzie**


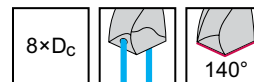
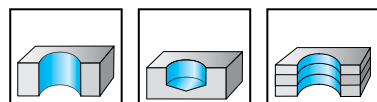
DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DC160-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DC160-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺
DC160-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺
DC160-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺
DC160-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	☺
DC160-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺
DC160-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

B1

# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym DC150 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●●	●	●●●	●●●	●●●	●	●

B1

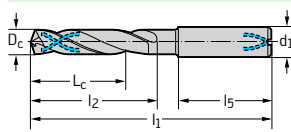
Narzędzie		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DC150-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
	DC150-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
	DC150-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
	DC150-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
	DC150-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
	DC150-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
	DC150-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
	DC150-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	☺
	DC150-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	☺
	DC150-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
	DC150-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
	DC150-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
	DC150-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	☺
	DC150-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
	DC150-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
	DC150-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
	DC150-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
	DC150-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	☺
	DC150-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	☺
	DC150-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
	DC150-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	☺
	DC150-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	☺
	DC150-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
	DC150-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
	DC150-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	☺
	DC150-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
	DC150-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
	DC150-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☺
	DC150-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	☺	
DC150-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	☺	
DC150-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺	
DC150-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	☺	
DC150-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺	
DC150-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☺	
DC150-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA
DC150-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☺
DC150-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
DC150-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺

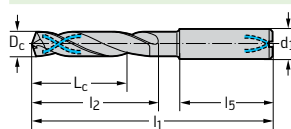
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA
DC150-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DC150-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC150-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DC150-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DC150-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DC150-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺
DC150-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DC150-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DC150-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

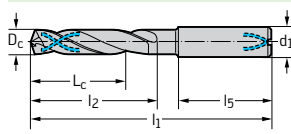
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 103

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA
DC150-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺
DC150-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺
DC150-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	☺
DC150-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺
DC150-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

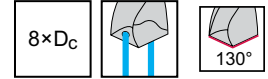
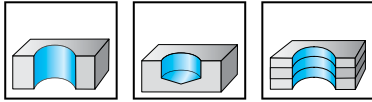
B1



# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

## A3486TIP

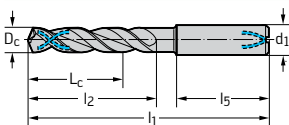
### Alpha® 44



TIP	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●	●●	●		●

#### Narzędzie

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A3486TIP-5	5	54	101	63	36	6
A3486TIP-5.5	5,5	54	101	63	36	6
A3486TIP-6	6	54	101	63	36	6
A3486TIP-6.1	6,1	67	117	79	36	8
A3486TIP-6.5	6,5	67	117	79	36	8
A3486TIP-6.8	6,8	67	117	79	36	8
A3486TIP-7	7	67	117	79	36	8
A3486TIP-8	8	67	117	79	36	8



DIN 6535 HA

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

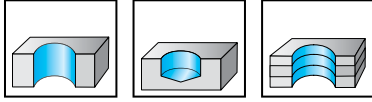
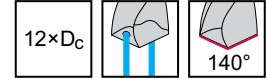
☹️ ☹️ ☹️ / ★ = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa B 105

B1

# Wiertło VHM Micro z kanałem chłodzącym

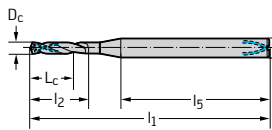
## DB133 Supreme



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ER
DB133-12-00.700A1-	0,7		9,9	53	11	35	3	☺
DB133-12-00.750A1-	0,75		10,8	53	12	34	3	☺
DB133-12-00.794A1-	0,794	1/32"	10,8	53	12	34	3	☺
DB133-12-00.800A1-	0,8		10,8	53	12	34	3	☺
DB133-12-00.850A1-	0,85		12,6	57	14	36	3	☺
DB133-12-00.900A1-	0,9		12,6	57	14	36	3	☺
DB133-12-00.950A1-	0,95		14,5	57	16	34	3	☺
DB133-12-01.000A1-	1		14,5	57	16	34	3	☺
DB133-12-01.050A1-	1,05		15	59	17	36	3	☺
DB133-12-01.100A1-	1,1		15	59	17	36	3	☺
DB133-12-01.150A1-	1,15		17	59	19	34	3	☺
DB133-12-01.191A1-	1,191	3/64"	17	59	19	34	3	☺
DB133-12-01.200A1-	1,2		17	59	19	34	3	☺
DB133-12-01.250A1-	1,25		17	59	19	34	3	☺
DB133-12-01.300A1-	1,3		18	63	20	37	3	☺
DB133-12-01.350A1-	1,35		19	63	22	35	3	☺
DB133-12-01.400A1-	1,4		19	63	22	35	3	☺
DB133-12-01.450A1-	1,45		20	63	23	34	3	☺
DB133-12-01.500A1-	1,5		20	63	23	34	3	☺
DB133-12-01.550A1-	1,55		22	67	25	37	3	☺
DB133-12-01.588A1-	1,588	1/16"	22	67	25	37	3	☺
DB133-12-01.600A1-	1,6		22	67	25	37	3	☺
DB133-12-01.650A1-	1,65		23	67	26	36	3	☺
DB133-12-01.700A1-	1,7		23	67	26	36	3	☺
DB133-12-01.750A1-	1,75		25	67	28	34	3	☺
DB133-12-01.800A1-	1,8		25	67	28	34	3	☺
DB133-12-01.850A1-	1,85		26	72	29	38	3	☺
DB133-12-01.900A1-	1,9		26	72	29	38	3	☺
DB133-12-01.950A1-	1,95		28	72	31	36	3	☺
DB133-12-01.984A1-	1,984	5/64"	28	72	31	36	3	☺
DB133-12-02.000A1-	2		28	72	31	36	3	☺
DB133-12-02.100A1-	2,1		29	72	33	35	3	☺
DB133-12-02.200A1-	2,2		30	72	34	34	3	☺
DB133-12-02.300A1-	2,3		32	77	36	37	3	☺
DB133-12-02.381A1-	2,381	3/32"	33	77	37	36	3	☺
DB133-12-02.400A1-	2,4		33	77	37	36	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ER: DB133-12-00.700A1-WJ30ER

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

Narzędzie

	Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ER
<p>DIN 6535 HA</p>	DB133-12-02.500A1-	2,5		35	77	39	34	3	☺
	DB133-12-02.600A1-	2,6		36	83	40	39	3	☺
	DB133-12-02.700A1-	2,7		37	83	42	38	3	☺
	DB133-12-02.778A1-	2,778	7/64"	38	83	43	37	3	☺
	DB133-12-02.800A1-	2,8		38	83	43	37	3	☺
	DB133-12-02.900A1-	2,9		40	83	45	35	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ER: DB133-12-00.700A1-WJ30ER

B1

# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

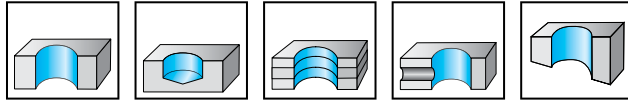
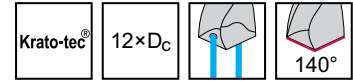
## DC180 Supreme

### X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec®



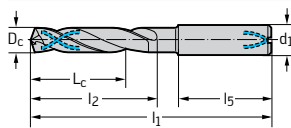
– z innowacyjnym pokryciem wielowarstwowym Krato-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

B1

### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EY
DC180-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☺
DC180-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.550A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☺

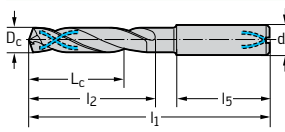
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EY
DC180-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☺
DC180-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☺
DC180-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

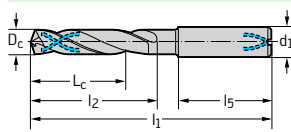
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa B 109

B1

## Narzędzie

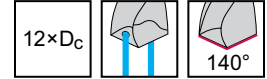
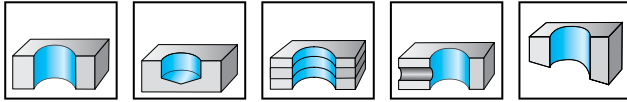


DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EY
DC180-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☹
DC180-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	☹
DC180-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☹
DC180-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☹
DC180-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☹
DC180-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☹
DC180-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	☹
DC180-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☹
DC180-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	☹
DC180-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☹
DC180-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☹
DC180-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☹
DC180-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☹
DC180-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☹
DC180-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☹
DC180-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☹
DC180-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☹
DC180-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☹
DC180-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☹
DC180-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☹
DC180-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☹
DC180-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☹
DC180-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☹
DC180-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☹
DC180-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☹
DC180-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☹
DC180-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☹
DC180-12-18.500A1-	18,5		238	310	258	50	20	☹
DC180-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☹
DC180-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	☹
DC180-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym DC170 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EJ	●●		●●			●	

B1

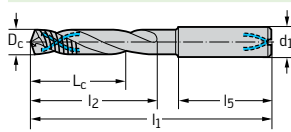
Narzędzie		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DC170-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☺
	DC170-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☺
	DC170-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☺
	DC170-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☺
	DC170-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☺
	DC170-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☺
	DC170-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☺
	DC170-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☺
	DC170-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☺
	DC170-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☺
	DC170-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☺
	DC170-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☺
	DC170-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☺
	DC170-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☺
	DC170-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☺
	DC170-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☺
	DC170-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☺
	DC170-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☺
	DC170-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☺
	DC170-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☺
	DC170-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☺
	DC170-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☺
	DC170-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☺
	DC170-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☺
	DC170-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☺
	DC170-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☺
	DC170-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☺
	DC170-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☺
	DC170-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☺	
DC170-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☺	
DC170-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺	
DC170-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	☺	
DC170-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☺	
DC170-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☺	
DC170-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-12-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☺
DC170-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☺
DC170-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☺
DC170-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☺
DC170-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☺
DC170-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☺
DC170-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-12-03.000A1-WJ30EJ

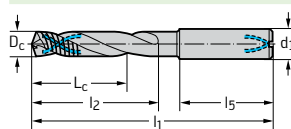
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki



Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☺
DC170-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☺
DC170-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☺
DC170-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☺
DC170-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☺
DC170-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☺
DC170-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☺
DC170-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☺
DC170-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☺
DC170-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☺
DC170-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☺
DC170-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☺
DC170-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☺
DC170-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☺
DC170-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☺
DC170-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☺
DC170-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☺
DC170-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☺
DC170-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☺
DC170-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☺
DC170-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☺
DC170-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☺
DC170-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☺
DC170-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	☺
DC170-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-12-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

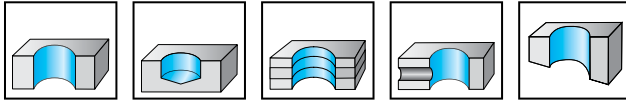
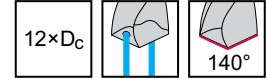
Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa B 113

B1

# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym

## DC160 Advance

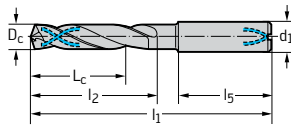
### X-treme Evo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EU	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

#### Narzędzie



DIN 6535 HA

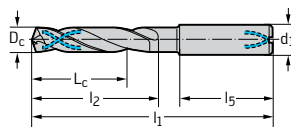
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EU
DC160-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☺
DC160-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EU
DC160-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☺

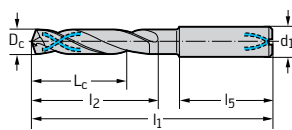
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

B1

## Narzędzie



DIN 6535 HA

B1

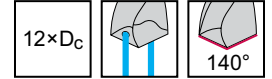
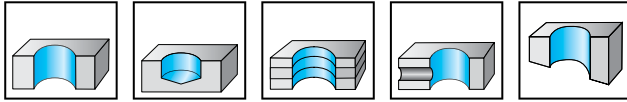
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EU
DC160-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☺
DC160-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	☺
DC160-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☺
DC160-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	☺
DC160-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☺
DC160-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☺
DC160-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☺
DC160-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☺
DC160-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☺
DC160-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☺
DC160-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☺
DC160-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☺
DC160-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☺
DC160-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☺
DC160-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☺
DC160-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☺
DC160-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☺
DC160-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☺
DC160-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☺
DC160-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☺
DC160-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☺
DC160-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☺
DC160-12-18.500A1-	18,5		238	310	258	50	20	☺
DC160-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☺
DC160-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	☺
DC160-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

 WALTER  
SELECT

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym DC150 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●●	●	●●●	●●●	●●●	●●●	●

B1

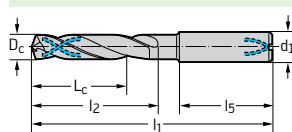
Narzędzie		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DC150-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☺
	DC150-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☺
	DC150-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☺
	DC150-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☺
	DC150-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☺
	DC150-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☺
	DC150-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☺
	DC150-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☺
	DC150-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☺
	DC150-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☺
	DC150-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☺
	DC150-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☺
	DC150-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☺
	DC150-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☺
	DC150-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☺
	DC150-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☺
	DC150-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☺
	DC150-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☺
	DC150-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☺
	DC150-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☺
	DC150-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☺
	DC150-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☺
	DC150-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☺
	DC150-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☺
	DC150-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☺
	DC150-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☺
	DC150-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☺
	DC150-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☺
	DC150-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☺	
DC150-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☺	
DC150-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺	
DC150-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	☺	
DC150-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☺	
DC150-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☺	
DC150-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TA: DC150-12-03.000A1-WJ30TA

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

## Narzędzie



DIN 6535 HA

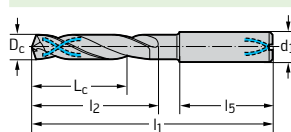
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA
DC150-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☺
DC150-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TA: DC150-12-03.000A1-WJ30TA

**WALTER  
SELECT**

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA
DC150-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☺
DC150-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☺
DC150-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☺
DC150-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☺
DC150-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☺
DC150-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☺
DC150-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☺
DC150-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☺
DC150-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☺
DC150-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☺
DC150-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☺
DC150-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☺
DC150-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☺
DC150-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TA: DC150-12-03.000A1-WJ30TA

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

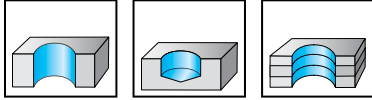
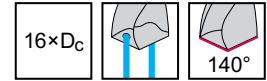
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

B 119

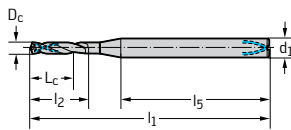
# Wiertło VHM Micro z kanałem chłodzącym DB133 Supreme



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●	●	●

## Narzędzie



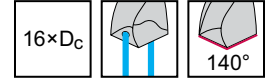
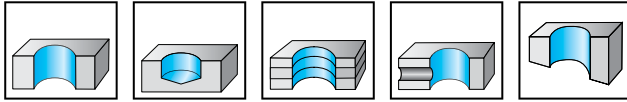
DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ER
DB133-16-02.000A1-	2		36	81	39	37	3	☺
DB133-16-02.100A1-	2,1		37	81	41	36	3	☺
DB133-16-02.200A1-	2,2		39	81	43	34	3	☺
DB133-16-02.300A1-	2,3		41	87	45	38	3	☺
DB133-16-02.381A1-	2,381	3/32"	43	87	47	36	3	☺
DB133-16-02.400A1-	2,4		43	87	47	36	3	☺
DB133-16-02.500A1-	2,5		45	87	49	34	3	☺
DB133-16-02.600A1-	2,6		47	95	51	40	3	☺
DB133-16-02.700A1-	2,7		48	95	53	39	3	☺
DB133-16-02.778A1-	2,778	7/64"	50	95	55	37	3	☺
DB133-16-02.800A1-	2,8		50	95	55	37	3	☺
DB133-16-02.900A1-	2,9		52	95	57	35	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ER: DB133-16-02.000A1-WJ30ER



# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym DC170 Supreme



WJ30EJ	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●			●	

B1

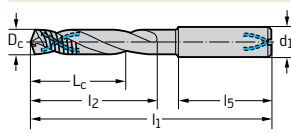
Narzędzie		D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
<p>DIN 6535 HA</p>	DC170-16-03.000A1-	3		52	89	57	28	4	☺
	DC170-16-03.175A1-	3,175	1/8"	60	98	66	28	4	☺
	DC170-16-03.500A1-	3,5		72	110	78	28	4	☺
	DC170-16-03.572A1-	3,572	9/64"	72	110	78	28	4	☺
	DC170-16-03.969A1-	3,969	5/32"	72	110	78	28	4	☺
	DC170-16-04.000A1-	4		72	110	78	28	4	☺
	DC170-16-04.500A1-	4,5		93	132	100	28	5	☺
	DC170-16-04.763A1-	4,763	3/16"	92	132	100	28	5	☺
	DC170-16-04.800A1-	4,8		92	132	100	28	5	☺
	DC170-16-05.000A1-	5		92	132	100	28	5	☺
	DC170-16-05.500A1-	5,5		101	150	110	36	6	☺
	DC170-16-05.556A1-	5,556	7/32"	111	160	120	36	6	☺
	DC170-16-05.800A1-	5,8		111	160	120	36	6	☺
	DC170-16-06.000A1-	6		111	160	120	36	6	☺
	DC170-16-06.100A1-	6,1		124	175	135	36	8	☺
	DC170-16-06.350A1-	6,350	1/4"	124	175	135	36	8	☺
	DC170-16-06.500A1-	6,5		124	175	135	36	8	☺
	DC170-16-06.800A1-	6,8		124	175	135	36	8	☺
	DC170-16-07.000A1-	7		124	175	135	36	8	☺
	DC170-16-07.144A1-	7,144	9/32"	140	192	152	36	8	☺
DC170-16-07.400A1-	7,4		140	192	152	36	8	☺	
DC170-16-07.500A1-	7,5		140	192	152	36	8	☺	
DC170-16-07.938A1-	7,938	5/16"	140	192	152	36	8	☺	
DC170-16-08.000A1-	8		140	192	152	36	8	☺	
DC170-16-08.500A1-	8,5		148	206	162	40	10	☺	
DC170-16-08.731A1-	8,731	11/32"	148	206	162	40	10	☺	
DC170-16-09.000A1-	9		148	206	162	40	10	☺	
DC170-16-09.525A1-	9,525	3/8"	165	224	180	40	10	☺	
DC170-16-09.800A1-	9,8		165	224	180	40	10	☺	
DC170-16-10.000A1-	10		165	224	180	40	10	☺	
DC170-16-10.200A1-	10,2		181	247	198	45	12	☺	
DC170-16-10.319A1-	10,319	13/32"	181	247	198	45	12	☺	
DC170-16-11.000A1-	11		181	247	198	45	12	☺	
DC170-16-11.113A1-	11,113	7/16"	198	265	216	45	12	☺	
DC170-16-11.500A1-	11,5		198	265	216	45	12	☺	
DC170-16-11.800A1-	11,8		198	265	216	45	12	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-16-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER SELECT**      ●● główne zastosowanie   ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺   → średnich = ☹   → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

**Narzędzie**


DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-16-11.906A1-	11,906	15/32"	198	265	216	45	12	☹
DC170-16-12.000A1-	12		198	265	216	45	12	☹
DC170-16-12.700A1-	12,700	1/2"	238	301	252	45	14	☹
DC170-16-13.000A1-	13		238	301	252	45	14	☹
DC170-16-14.000A1-	14		238	301	252	45	14	☹
DC170-16-14.288A1-	14,288	9/16"	272	340	288	48	16	☹
DC170-16-15.000A1-	15		272	340	288	48	16	☹
DC170-16-16.000A1-	16		272	340	288	48	16	☹

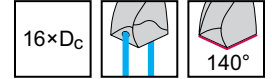
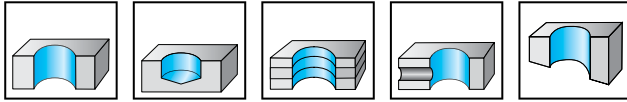
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-16-03.000A1-WJ30EJ

B1

# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym

## DC160 Advance

### X-treme Evo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EU	●●	●	●●●	●●●	●●●	●	●

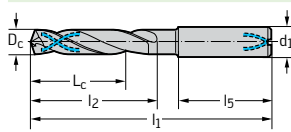
B1

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EU
	DC160-16-03.000A1-	3		52	89	57	28	4	☺
	DC160-16-03.175A1-	3,175	1/8"	60	98	66	28	4	☺
	DC160-16-03.500A1-	3,5		72	110	78	28	4	☺
	DC160-16-03.572A1-	3,572	9/64"	72	110	78	28	4	☺
	DC160-16-03.969A1-	3,969	5/32"	72	110	78	28	4	☺
	DC160-16-04.000A1-	4		72	110	78	28	4	☺
	DC160-16-04.500A1-	4,5		93	132	100	28	5	☺
	DC160-16-04.763A1-	4,763	3/16"	92	132	100	28	5	☺
	DC160-16-04.800A1-	4,8		92	132	100	28	5	☺
	DC160-16-05.000A1-	5		92	132	100	28	5	☺
	DC160-16-05.500A1-	5,5		101	150	110	36	6	☺
	DC160-16-05.556A1-	5,556	7/32"	111	160	120	36	6	☺
	DC160-16-05.800A1-	5,8		111	160	120	36	6	☺
	DC160-16-06.000A1-	6		111	160	120	36	6	☺
	DC160-16-06.100A1-	6,1		124	175	135	36	8	☺
	DC160-16-06.350A1-	6,350	1/4"	124	175	135	36	8	☺
	DC160-16-06.500A1-	6,5		124	175	135	36	8	☺
	DC160-16-06.800A1-	6,8		124	175	135	36	8	☺
	DC160-16-07.000A1-	7		124	175	135	36	8	☺
	DC160-16-07.144A1-	7,144	9/32"	140	192	152	36	8	☺
	DC160-16-07.400A1-	7,4		140	192	152	36	8	☺
	DC160-16-07.500A1-	7,5		140	192	152	36	8	☺
	DC160-16-07.938A1-	7,938	5/16"	140	192	152	36	8	☺
	DC160-16-08.000A1-	8		140	192	152	36	8	☺
	DC160-16-08.300A1-	8,3		148	206	162	40	10	☺
	DC160-16-08.500A1-	8,5		148	206	162	40	10	☺
	DC160-16-08.731A1-	8,731	11/32"	148	206	162	40	10	☺
	DC160-16-09.000A1-	9		148	206	162	40	10	☺
	DC160-16-09.525A1-	9,525	3/8"	165	224	180	40	10	☺
	DC160-16-09.800A1-	9,8		165	224	180	40	10	☺
	DC160-16-10.000A1-	10		165	224	180	40	10	☺
	DC160-16-10.200A1-	10,2		181	247	198	45	12	☺
	DC160-16-10.319A1-	10,319	13/32"	181	247	198	45	12	☺
	DC160-16-11.000A1-	11		181	247	198	45	12	☺
	DC160-16-11.113A1-	11,113	7/16"	198	265	216	45	12	☺
	DC160-16-11.500A1-	11,5		198	265	216	45	12	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EU: DC160-16-03.000A1-WJ30EU

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie



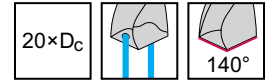
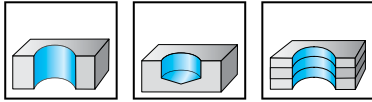
DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EU
DC160-16-11.800A1-	11,8		198	265	216	45	12	☺☺
DC160-16-11.906A1-	11,906	15/32"	198	265	216	45	12	☺☺
DC160-16-12.000A1-	12		198	265	216	45	12	☺☺
DC160-16-12.700A1-	12,700	1/2"	238	301	252	45	14	☺☺
DC160-16-13.000A1-	13		238	301	252	45	14	☺☺
DC160-16-14.000A1-	14		238	301	252	45	14	☺☺
DC160-16-14.288A1-	14,288	9/16"	272	340	288	48	16	☺☺
DC160-16-15.000A1-	15		272	340	288	48	16	☺☺
DC160-16-16.000A1-	16		272	340	288	48	16	☺☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EU: DC160-16-03.000A1-WJ30EU

B1

# Wiertło VHM Micro z kanałem chłodzącym DB133 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●	●	●

B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ER
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DB133-20-02.000A1-	2		44	90	47	38	3	☺
	DB133-20-02.100A1-	2,1		45	90	49	37	3	☺
	DB133-20-02.200A1-	2,2		48	90	52	34	3	☺
	DB133-20-02.300A1-	2,3		50	97	54	39	3	☺
	DB133-20-02.381A1-	2,381	3/32"	52	97	56	37	3	☺
	DB133-20-02.400A1-	2,4		52	97	56	37	3	☺
	DB133-20-02.500A1-	2,5		55	97	59	34	3	☺
	DB133-20-02.600A1-	2,6		57	107	61	42	3	☺
	DB133-20-02.700A1-	2,7		58	107	63	41	3	☺
	DB133-20-02.778A1-	2,778	7/64"	61	107	66	38	3	☺
	DB133-20-02.800A1-	2,8		61	107	66	38	3	☺
	DB133-20-02.900A1-	2,9		63	107	68	36	3	☺

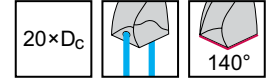
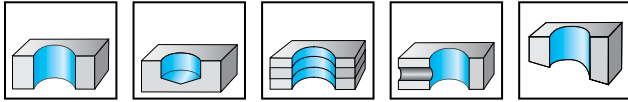
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ER: DB133-20-02.000A1-WJ30ER

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

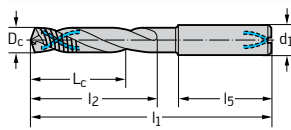
## DC170 Supreme

B1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EJ	●●		●●			●	

### Narzędzie



DIN 6535 HA

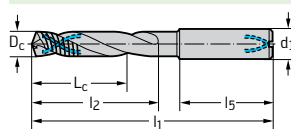
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-20-03.000A1-	3		60	97	65	28	4	☺
DC170-20-03.175A1-	3,175	1/8"	74	112	80	28	4	☺
DC170-20-03.500A1-	3,5		86	124	92	28	4	☺
DC170-20-03.572A1-	3,572	9/64"	86	124	92	28	4	☺
DC170-20-03.969A1-	3,969	5/32"	86	124	92	28	4	☺
DC170-20-04.000A1-	4		86	124	92	28	4	☺
DC170-20-04.500A1-	4,5		111	150	118	28	5	☺
DC170-20-04.763A1-	4,763	3/16"	110	150	118	28	5	☺
DC170-20-04.800A1-	4,8		110	150	118	28	5	☺
DC170-20-05.000A1-	5		110	150	118	28	5	☺
DC170-20-05.500A1-	5,5		123	170	132	36	6	☺
DC170-20-05.556A1-	5,556	7/32"	135	182	144	36	6	☺
DC170-20-05.800A1-	5,8		135	182	144	36	6	☺
DC170-20-06.000A1-	6		135	182	144	36	6	☺
DC170-20-06.100A1-	6,1		151	200	162	36	8	☺
DC170-20-06.350A1-	6,350	1/4"	151	200	162	36	8	☺
DC170-20-06.500A1-	6,5		151	200	162	36	8	☺
DC170-20-06.800A1-	6,8		151	200	162	36	8	☺
DC170-20-07.000A1-	7		151	200	162	36	8	☺
DC170-20-07.144A1-	7,144	9/32"	172	222	184	36	8	☺
DC170-20-07.400A1-	7,4		172	222	184	36	8	☺
DC170-20-07.500A1-	7,5		172	222	184	36	8	☺
DC170-20-07.938A1-	7,938	5/16"	172	222	184	36	8	☺
DC170-20-08.000A1-	8		172	222	184	36	8	☺
DC170-20-08.300A1-	8,3		184	240	198	40	10	☺
DC170-20-08.500A1-	8,5		184	240	198	40	10	☺
DC170-20-08.731A1-	8,731	11/32"	184	240	198	40	10	☺
DC170-20-09.000A1-	9		184	240	198	40	10	☺
DC170-20-09.525A1-	9,525	3/8"	205	262	220	40	10	☺
DC170-20-09.800A1-	9,8		205	262	220	40	10	☺
DC170-20-10.000A1-	10		205	262	220	40	10	☺
DC170-20-10.200A1-	10,2		225	289	242	45	12	☺
DC170-20-10.319A1-	10,319	13/32"	225	289	242	45	12	☺
DC170-20-11.000A1-	11		225	289	242	45	12	☺
DC170-20-11.113A1-	11,113	7/16"	246	311	264	45	12	☺
DC170-20-11.500A1-	11,5		246	311	264	45	12	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-20-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-20-11.800A1-	11,8		246	311	264	45	12	☺
DC170-20-12.000A1-	12		246	311	264	45	12	☺
DC170-20-12.700A1-	12,700	1/2"	294	357	308	45	14	☺
DC170-20-13.000A1-	13		294	357	308	45	14	☺
DC170-20-14.000A1-	14		294	357	308	45	14	☺
DC170-20-14.288A1-	14,288	9/16"	336	404	352	48	16	☺
DC170-20-15.000A1-	15		336	404	352	48	16	☺
DC170-20-16.000A1-	16		336	404	352	48	16	☺

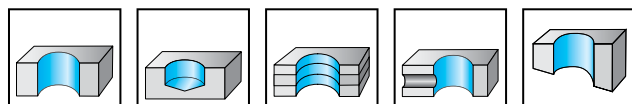
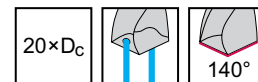
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-20-03.000A1-WJ30EJ

B1

# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym

## DC160 Advance

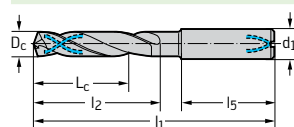
### X-treme Evo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EU	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

#### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EU
DC160-20-03.000A1-	3		60	97	65	28	4	☺
DC160-20-03.175A1-	3,175	1/8"	74	112	80	28	4	☺
DC160-20-03.500A1-	3,5		86	124	92	28	4	☺
DC160-20-03.572A1-	3,572	9/64"	86	124	92	28	4	☺
DC160-20-03.969A1-	3,969	5/32"	86	124	92	28	4	☺
DC160-20-04.000A1-	4		86	124	92	28	4	☺
DC160-20-04.500A1-	4,5		111	150	118	28	5	☺
DC160-20-04.763A1-	4,763	3/16"	110	150	118	28	5	☺
DC160-20-04.800A1-	4,8		110	150	118	28	5	☺
DC160-20-05.000A1-	5		110	150	118	28	5	☺
DC160-20-05.500A1-	5,5		123	170	132	36	6	☺
DC160-20-05.556A1-	5,556	7/32"	135	182	144	36	6	☺
DC160-20-05.800A1-	5,8		135	182	144	36	6	☺
DC160-20-06.000A1-	6		135	182	144	36	6	☺
DC160-20-06.100A1-	6,1		151	200	162	36	8	☺
DC160-20-06.350A1-	6,350	1/4"	151	200	162	36	8	☺
DC160-20-06.500A1-	6,5		151	200	162	36	8	☺
DC160-20-06.800A1-	6,8		151	200	162	36	8	☺
DC160-20-07.000A1-	7		151	200	162	36	8	☺
DC160-20-07.144A1-	7,144	9/32"	172	222	184	36	8	☺
DC160-20-07.400A1-	7,4		172	222	184	36	8	☺
DC160-20-07.500A1-	7,5		172	222	184	36	8	☺
DC160-20-07.938A1-	7,938	5/16"	172	222	184	36	8	☺
DC160-20-08.000A1-	8		172	222	184	36	8	☺
DC160-20-08.300A1-	8,3		184	240	198	40	10	☺
DC160-20-08.500A1-	8,5		184	240	198	40	10	☺
DC160-20-08.731A1-	8,731	11/32"	184	240	198	40	10	☺
DC160-20-09.000A1-	9		184	240	198	40	10	☺
DC160-20-09.525A1-	9,525	3/8"	205	262	220	40	10	☺
DC160-20-09.800A1-	9,8		205	262	220	40	10	☺
DC160-20-10.000A1-	10		205	262	220	40	10	☺
DC160-20-10.200A1-	10,2		225	289	242	45	12	☺
DC160-20-10.319A1-	10,319	13/32"	225	289	242	45	12	☺
DC160-20-11.000A1-	11		225	289	242	45	12	☺
DC160-20-11.113A1-	11,113	7/16"	246	311	264	45	12	☺
DC160-20-11.500A1-	11,5		246	311	264	45	12	☺

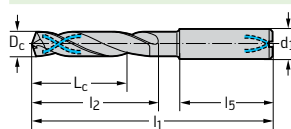
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EU: DC160-20-03.000A1-WJ30EU

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki



Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EU
DC160-20-11.800A1-	11,8		246	311	264	45	12	☺
DC160-20-11.906A1-	11,906	15/32"	246	311	264	45	12	☺
DC160-20-12.000A1-	12		246	311	264	45	12	☺
DC160-20-12.700A1-	12,700	1/2"	294	357	308	45	14	☺
DC160-20-13.000A1-	13		294	357	308	45	14	☺
DC160-20-14.000A1-	14		294	357	308	45	14	☺
DC160-20-14.288A1-	14,288	9/16"	336	404	352	48	16	☺
DC160-20-15.000A1-	15		336	404	352	48	16	☺
DC160-20-16.000A1-	16		336	404	352	48	16	☺

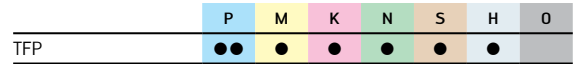
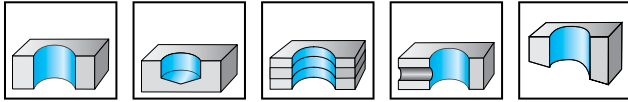
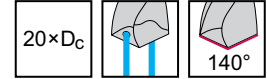
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EU: DC160-20-03.000A1-WJ30EU

B1

# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

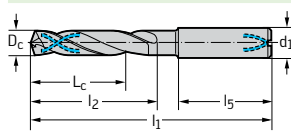
## A6794TFP

### X-treme DH20



B1

#### Narzędzie



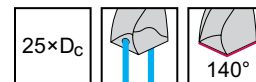
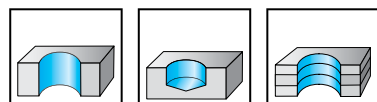
DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A6794TFP-3	3		60	107	65	36	6
A6794TFP-1/8IN	3,175	1/8"	86	134	92	36	6
A6794TFP-3.5	3,5		86	134	92	36	6
A6794TFP-9/64IN	3,572	9/64"	86	134	92	36	6
A6794TFP-5/32IN	3,969	5/32"	86	134	92	36	6
A6794TFP-4	4		86	134	92	36	6
A6794TFP-4.5	4,5		110	158	118	36	6
A6794TFP-3/16IN	4,763	3/16"	110	158	118	36	6
A6794TFP-4.8	4,8		110	158	118	36	6
A6794TFP-5	5		110	158	118	36	6
A6794TFP-5.5	5,5		123	170	132	36	6
A6794TFP-7/32IN	5,556	7/32"	135	182	144	36	6
A6794TFP-6	6		135	182	144	36	6
A6794TFP-6.1	6,1		151	200	162	36	8
A6794TFP-1/4IN	6,350	1/4"	151	200	162	36	8
A6794TFP-6.5	6,5		151	200	162	36	8
A6794TFP-6.8	6,8		151	200	162	36	8
A6794TFP-7	7		151	200	162	36	8
A6794TFP-9/32IN	7,144	9/32"	172	222	184	36	8
A6794TFP-7.5	7,5		172	222	184	36	8
A6794TFP-5/16IN	7,938	5/16"	172	222	184	36	8
A6794TFP-8	8		172	222	184	36	8
A6794TFP-8.3	8,3		184	240	198	40	10
A6794TFP-8.5	8,5		184	240	198	40	10
A6794TFP-11/32IN	8,731	11/32"	184	240	198	40	10
A6794TFP-9	9		184	240	198	40	10
A6794TFP-3/8IN	9,525	3/8"	205	262	220	40	10
A6794TFP-9.8	9,8		205	262	220	40	10
A6794TFP-10	10		205	262	220	40	10

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Wiertło VHM Micro z kanałem chłodzącym DB133 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●	●	●

B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ER
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DB133-25-02.000A1-	2		54	101	57	39	3	☺
	DB133-25-02.100A1-	2,1		56	101	60	37	3	☺
	DB133-25-02.200A1-	2,2		59	101	63	34	3	☺
	DB133-25-02.300A1-	2,3		62	107	66	37	3	☺
	DB133-25-02.381A1-	2,381	3/32"	64	107	68	35	3	☺
	DB133-25-02.400A1-	2,4		64	107	68	35	3	☺
	DB133-25-02.500A1-	2,5		67	107	71	32	3	☺
	DB133-25-02.600A1-	2,6		70	122	74	44	3	☺
	DB133-25-02.700A1-	2,7		72	122	77	41	3	☺
	DB133-25-02.778A1-	2,778	7/64"	75	122	80	38	3	☺
	DB133-25-02.800A1-	2,8		75	122	80	38	3	☺
DB133-25-02.900A1-	2,9		78	122	83	36	3	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ER: DB133-25-02.000A1-WJ30ER

**WALTER SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

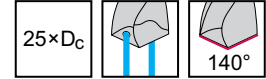
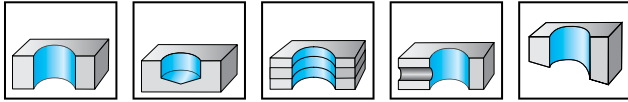
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

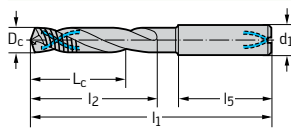
## DC170 Supreme

B1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EJ	●●		●●			●	

### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-25-03.000A1-	3		79	119	84	28	4	☺
DC170-25-03.175A1-	3,175	1/8"	96	148	102	28	4	☺
DC170-25-03.500A1-	3,5		108	148	114	28	4	☺
DC170-25-03.572A1-	3,572	9/64"	108	148	114	28	4	☺
DC170-25-03.969A1-	3,969	5/32"	108	148	114	28	4	☺
DC170-25-04.000A1-	4		108	148	114	28	4	☺
DC170-25-04.500A1-	4,5		138	177	145	28	5	☺
DC170-25-04.763A1-	4,763	3/16"	137	177	145	28	5	☺
DC170-25-04.800A1-	4,8		137	177	145	28	5	☺
DC170-25-05.000A1-	5		137	177	145	28	5	☺
DC170-25-05.500A1-	5,5		151	200	160	36	6	☺
DC170-25-05.556A1-	5,556	7/32"	165	214	174	36	6	☺
DC170-25-06.000A1-	6		165	214	174	36	6	☺
DC170-25-06.350A1-	6,350	1/4"	183	234	194	36	8	☺
DC170-25-06.500A1-	6,5		183	234	194	36	8	☺
DC170-25-06.800A1-	6,8		183	234	194	36	8	☺
DC170-25-07.000A1-	7		183	234	194	36	8	☺
DC170-25-07.144A1-	7,144	9/32"	208	260	220	36	8	☺
DC170-25-07.938A1-	7,938	5/16"	208	260	220	36	8	☺
DC170-25-08.000A1-	8		208	260	220	36	8	☺
DC170-25-08.500A1-	8,5		229	289	243	40	10	☺
DC170-25-08.731A1-	8,731	11/32"	229	289	243	40	10	☺
DC170-25-09.000A1-	9		229	289	243	40	10	☺
DC170-25-09.525A1-	9,525	3/8"	255	314	270	40	10	☺
DC170-25-10.000A1-	10		255	314	270	40	10	☺
DC170-25-10.200A1-	10,2		280	346	297	45	12	☺
DC170-25-11.000A1-	11		280	346	297	45	12	☺
DC170-25-11.113A1-	11,113	7/16"	306	373	324	45	12	☺
DC170-25-12.000A1-	12		306	373	324	45	12	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-25-03.000A1-WJ30EJ

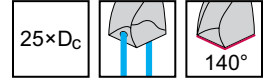
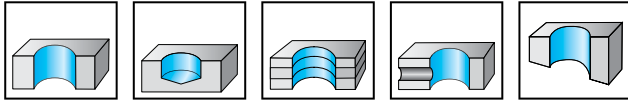
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym

## DC160 Advance

### X-treme Evo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EU	●●	●	●●●	●●●	●●●	●	●

B1

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EU
<p>DIN 6535 HA</p>	DC160-25-03.000A1-	3		79	119	84	28	4	☺
	DC160-25-03.175A1-	3,175	1/8"	96	148	102	28	4	☺
	DC160-25-03.500A1-	3,5		108	148	114	28	4	☺
	DC160-25-03.572A1-	3,572	9/64"	108	148	114	28	4	☺
	DC160-25-03.969A1-	3,969	5/32"	108	148	114	28	4	☺
	DC160-25-04.000A1-	4		108	148	114	28	4	☺
	DC160-25-04.500A1-	4,5		138	177	145	28	5	☺
	DC160-25-04.763A1-	4,763	3/16"	137	177	145	28	5	☺
	DC160-25-04.800A1-	4,8		137	177	145	28	5	☺
	DC160-25-05.000A1-	5		137	177	145	28	5	☺
	DC160-25-05.500A1-	5,5		151	200	160	36	6	☺
	DC160-25-05.556A1-	5,556	7/32"	165	214	174	36	6	☺
	DC160-25-05.800A1-	5,8		165	214	174	36	6	☺
	DC160-25-06.000A1-	6		165	214	174	36	6	☺
	DC160-25-06.100A1-	6,1		183	234	194	36	8	☺
	DC160-25-06.350A1-	6,350	1/4"	183	234	194	36	8	☺
	DC160-25-06.500A1-	6,5		183	234	194	36	8	☺
	DC160-25-06.800A1-	6,8		183	234	194	36	8	☺
	DC160-25-07.000A1-	7		183	234	194	36	8	☺
	DC160-25-07.144A1-	7,144	9/32"	208	260	220	36	8	☺
	DC160-25-07.400A1-	7,4		208	260	220	36	8	☺
	DC160-25-07.500A1-	7,5		208	260	220	36	8	☺
	DC160-25-07.938A1-	7,938	5/16"	208	260	220	36	8	☺
	DC160-25-08.000A1-	8		208	260	220	36	8	☺
	DC160-25-08.300A1-	8,3		229	289	243	40	10	☺
	DC160-25-08.500A1-	8,5		229	289	243	40	10	☺
	DC160-25-08.731A1-	8,731	11/32"	229	289	243	40	10	☺
	DC160-25-09.000A1-	9		229	289	243	40	10	☺
	DC160-25-09.525A1-	9,525	3/8"	255	314	270	40	10	☺
	DC160-25-09.800A1-	9,8		255	314	270	40	10	☺
DC160-25-10.000A1-	10		255	314	270	40	10	☺	
DC160-25-10.200A1-	10,2		280	346	297	45	12	☺	
DC160-25-10.319A1-	10,319	13/32"	280	346	297	45	12	☺	
DC160-25-11.000A1-	11		280	346	297	45	12	☺	
DC160-25-11.113A1-	11,113	7/16"	306	373	324	45	12	☺	
DC160-25-11.500A1-	11,5		306	373	324	45	12	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EU: DC160-25-03.000A1-WJ30EU

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

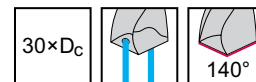
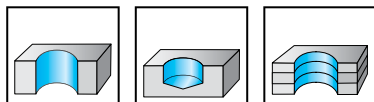
Narzędzie		$D_c$ h7 mm	$D_c$ Inch/Nr	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$l_5$ mm	$d_1$ h6 mm	WJ30EU
	Oznaczenie								
	DC160-25-11.800A1-	11,8		306	373	324	45	12	☺☺
	DC160-25-11.906A1-	11,906	15/32"	306	373	324	45	12	☺☺
	DC160-25-12.000A1-	12		306	373	324	45	12	☺☺

DIN 6535 HA

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EU: DC160-25-03.000A1-WJ30EU

B1

# Wiertło VHM Micro z kanałem chłodzącym DB133 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●	●	●

B1

Narzędzie		$D_c$ h7 mm	$D_c$ Inch/Nr	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$l_5$ mm	$d_1$ h6 mm	WJ30ER
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DB133-30-02.000A1-	2		64	112	67	40	3	☺
	DB133-30-02.100A1-	2,1		66	112	70	38	3	☺
	DB133-30-02.200A1-	2,2		70	112	74	34	3	☺
	DB133-30-02.300A1-	2,3		73	122	77	41	3	☺
	DB133-30-02.381A1-	2,381	3/32"	76	122	80	38	3	☺
	DB133-30-02.400A1-	2,4		76	122	80	38	3	☺
	DB133-30-02.500A1-	2,5		80	122	84	34	3	☺
	DB133-30-02.600A1-	2,6		83	136	87	45	3	☺
	DB133-30-02.700A1-	2,7		85	136	90	42	3	☺
	DB133-30-02.778A1-	2,778	7/64"	89	136	94	38	3	☺
	DB133-30-02.800A1-	2,8		89	136	94	38	3	☺
DB133-30-02.900A1-	2,9		92	136	97	36	3	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ER: DB133-30-02.000A1-WJ30ER

**WALTER SELECT**      ●● główne zastosowanie    ● możliwe zastosowanie

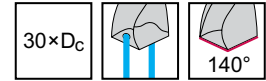
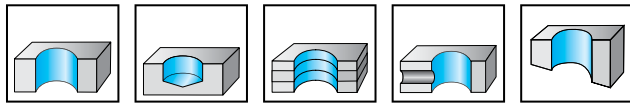
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺    → średnich = ☹    → niekorzystnych = ☹ warunki obróbki

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

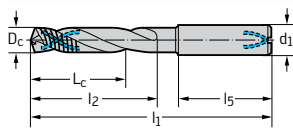
## DC170 Supreme

B1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EJ	●●		●●			●	

### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EJ
DC170-30-03.000A1-	3		92	132	97	28	4	☺
DC170-30-03.175A1-	3,175	1/8"	114	166	120	28	4	☺
DC170-30-03.500A1-	3,5		127	166	133	28	4	☺
DC170-30-04.000A1-	4		127	166	133	28	4	☺
DC170-30-04.500A1-	4,5		162	200	169	28	5	☺
DC170-30-04.763A1-	4,763	3/16"	161	200	169	28	5	☺
DC170-30-04.800A1-	4,8		161	200	169	28	5	☺
DC170-30-05.000A1-	5		161	200	169	28	5	☺
DC170-30-05.500A1-	5,5		178	225	187	36	6	☺
DC170-30-06.000A1-	6		195	242	204	36	6	☺
DC170-30-06.350A1-	6,350	1/4"	217	268	228	36	8	☺
DC170-30-06.500A1-	6,5		217	268	228	36	8	☺
DC170-30-06.800A1-	6,8		217	268	228	36	8	☺
DC170-30-07.000A1-	7		217	268	228	36	8	☺
DC170-30-07.400A1-	7,4		244	294	256	36	8	☺
DC170-30-07.938A1-	7,938	5/16"	244	294	256	36	8	☺
DC170-30-08.000A1-	8		244	294	256	36	8	☺
DC170-30-08.500A1-	8,5		273	330	287	40	10	☺
DC170-30-08.731A1-	8,731	11/32"	273	330	287	40	10	☺
DC170-30-09.000A1-	9		273	330	287	40	10	☺
DC170-30-09.525A1-	9,525	3/8"	305	364	320	40	10	☺
DC170-30-10.000A1-	10		305	364	320	40	10	☺
DC170-30-10.200A1-	10,2		335	401	352	45	12	☺
DC170-30-11.000A1-	11		335	401	352	45	12	☺
DC170-30-11.113A1-	11,113	7/16"	364	430	382	45	12	☺
DC170-30-12.000A1-	12		364	430	382	45	12	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EJ: DC170-30-03.000A1-WJ30EJ

**WALTER  
SELECT**

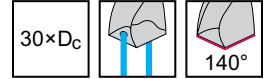
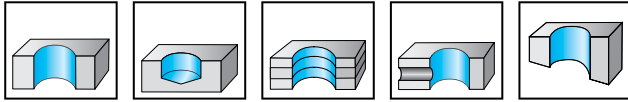
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunki obróbki



# Wiertła VHM z kanałem chłodzącym

## DC160 Advance

### X-treme Evo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EU	●●	●	●●●	●●●	●●●	●	●

B1

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EU
<p>DIN 6535 HA</p>	DC160-30-03.000A1-	3		92	132	97	28	4	☺
	DC160-30-03.175A1-	3,175	1/8"	114	166	120	28	4	☺
	DC160-30-03.500A1-	3,5		127	166	133	28	4	☺
	DC160-30-03.572A1-	3,572	9/64"	127	166	133	28	4	☺
	DC160-30-03.969A1-	3,969	5/32"	127	166	133	28	4	☺
	DC160-30-04.000A1-	4		127	166	133	28	4	☺
	DC160-30-04.500A1-	4,5		162	200	169	28	5	☺
	DC160-30-04.763A1-	4,763	3/16"	161	200	169	28	5	☺
	DC160-30-04.800A1-	4,8		161	200	169	28	5	☺
	DC160-30-05.000A1-	5		161	200	169	28	5	☺
	DC160-30-05.500A1-	5,5		178	225	187	36	6	☺
	DC160-30-05.556A1-	5,556	7/32"	195	242	204	36	6	☺
	DC160-30-05.800A1-	5,8		195	242	204	36	6	☺
	DC160-30-06.000A1-	6		195	242	204	36	6	☺
	DC160-30-06.100A1-	6,1		217	268	228	36	8	☺
	DC160-30-06.350A1-	6,350	1/4"	217	268	228	36	8	☺
	DC160-30-06.500A1-	6,5		217	268	228	36	8	☺
	DC160-30-06.800A1-	6,8		217	268	228	36	8	☺
	DC160-30-07.000A1-	7		217	268	228	36	8	☺
	DC160-30-07.144A1-	7,144	9/32"	244	294	256	36	8	☺
DC160-30-07.400A1-	7,4		244	294	256	36	8	☺	
DC160-30-07.500A1-	7,5		244	294	256	36	8	☺	
DC160-30-07.938A1-	7,938	5/16"	244	294	256	36	8	☺	
DC160-30-08.000A1-	8		244	294	256	36	8	☺	
DC160-30-08.300A1-	8,3		273	330	287	40	10	☺	
DC160-30-08.500A1-	8,5		273	330	287	40	10	☺	
DC160-30-08.731A1-	8,731	11/32"	273	330	287	40	10	☺	
DC160-30-09.000A1-	9		273	330	287	40	10	☺	
DC160-30-09.525A1-	9,525	3/8"	305	364	320	40	10	☺	
DC160-30-09.800A1-	9,8		305	364	320	40	10	☺	
DC160-30-10.000A1-	10		305	364	320	40	10	☺	
DC160-30-10.200A1-	10,2		335	401	352	45	12	☺	
DC160-30-10.319A1-	10,319	13/32"	335	401	352	45	12	☺	
DC160-30-11.000A1-	11		335	401	352	45	12	☺	
DC160-30-11.113A1-	11,113	7/16"	364	430	382	45	12	☺	
DC160-30-11.500A1-	11,5		364	430	382	45	12	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EU: DC160-30-03.000A1-WJ30EU

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

**Narzędzie**

	Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EU
	DC160-30-11.800A1-	11,8		364	430	382	45	12	☺☺
	DC160-30-11.906A1-	11,906	15/32"	364	430	382	45	12	☺☺
	DC160-30-12.000A1-	12		364	430	382	45	12	☺☺

DIN 6535 HA

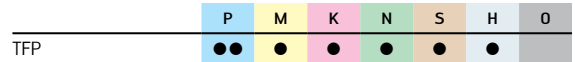
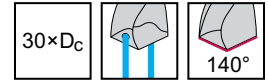
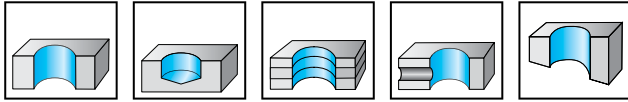
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EU: DC160-30-03.000A1-WJ30EU

B1

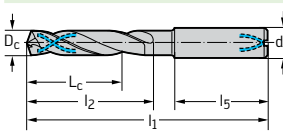
# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

## A6994TFP

### X-treme DH30



#### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A6994TFP-3	3		92	140	97	36	6
A6994TFP-1/8IN	3,175	1/8"	127	174	133	36	6
A6994TFP-3.5	3,5		127	174	133	36	6
A6994TFP-9/64IN	3,572	9/64"	127	174	133	36	6
A6994TFP-5/32IN	3,969	5/32"	127	174	133	36	6
A6994TFP-4	4		127	174	133	36	6
A6994TFP-4.5	4,5		161	208	169	36	6
A6994TFP-3/16IN	4,763	3/16"	161	208	169	36	6
A6994TFP-4.8	4,8		161	208	169	36	6
A6994TFP-5	5		161	208	169	36	6
A6994TFP-5.5	5,5		178	225	187	36	6
A6994TFP-7/32IN	5,556	7/32"	195	242	204	36	6
A6994TFP-6	6		195	242	204	36	6
A6994TFP-1/4IN	6,350	1/4"	217	268	228	36	8
A6994TFP-6.5	6,5		217	268	228	36	8
A6994TFP-6.8	6,8		217	268	228	36	8
A6994TFP-7	7		217	268	228	36	8
A6994TFP-8	8		244	294	256	36	8
A6994TFP-8.3	8,3		273	330	287	40	10
A6994TFP-8.5	8,5		273	330	287	40	10
A6994TFP-11/32IN	8,731	11/32"	273	330	287	40	10
A6994TFP-9	9		273	330	287	40	10
A6994TFP-10	10		305	364	320	40	10

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

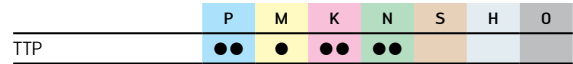
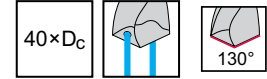
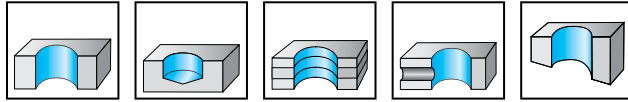
B1

# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

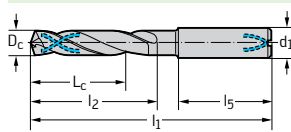
## A7495TTP

### X-treme D40

B1



#### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> e7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A7495TTP-3	3		134	172	139	28	4
A7495TTP-1/8IN	3,175	1/8"	134	172	139	28	4
A7495TTP-3.5	3,5		150	188	156	28	4
A7495TTP-9/64IN	3,572	9/64"	150	188	156	28	4
A7495TTP-5/32IN	3,969	5/32"	168	206	174	28	4
A7495TTP-4	4		168	206	174	28	4
A7495TTP-4.5	4,5		188	228	195	28	5
A7495TTP-3/16IN	4,763	3/16"	209	249	217	28	5
A7495TTP-4.8	4,8		209	249	217	28	5
A7495TTP-5	5		209	249	217	28	5
A7495TTP-5.5	5,5		230	279	239	36	6
A7495TTP-7/32IN	5,556	7/32"	248	297	257	36	6
A7495TTP-5.8	5,8		248	297	257	36	6
A7495TTP-6	6		248	297	257	36	6
A7495TTP-6.1	6,1		272	324	282	36	8
A7495TTP-1/4IN	6,350	1/4"	272	324	282	36	8
A7495TTP-6.5	6,5		272	324	282	36	8
A7495TTP-6.8	6,8		287	339	298	36	8
A7495TTP-7	7		287	339	298	36	8
A7495TTP-9/32IN	7,144	9/32"	313	366	325	36	8
A7495TTP-7.5	7,5		313	366	325	36	8
A7495TTP-5/16IN	7,938	5/16"	330	382	342	36	8
A7495TTP-8	8		330	382	342	36	8
A7495TTP-8.5	8,5		356	415	369	40	10
A7495TTP-11/32IN	8,731	11/32"	371	430	385	40	10
A7495TTP-9	9		371	430	385	40	10
A7495TTP-3/8IN	9,525	3/8"	418	477	412	40	10
A7495TTP-9.8	9,8		418	477	433	40	10
A7495TTP-10	10		418	477	433	40	10
A7495TTP-10.2	10,2		460	528	477	45	12
A7495TTP-11	11		460	528	477	45	12

**WALTER  
SELECT**

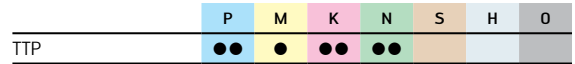
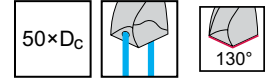
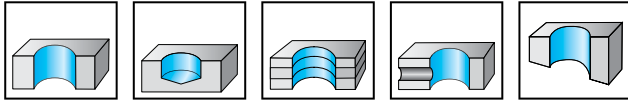
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

## A7595TTP

### X-treme D50



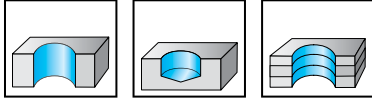
B1

Narzędzie		$D_c$ e7 mm	$D_c$ inch/Nr	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$l_5$ mm	$d_1$ h6 mm
<p>DIN 6535 HA</p>	A7595TTP-3	3		166	204	171	28	4
	A7595TTP-1/8IN	3,175	1/8"	166	204	171	28	4
	A7595TTP-3.5	3,5		186	224	192	28	4
	A7595TTP-9/64IN	3,572	9/64"	186	224	192	28	4
	A7595TTP-5/32IN	3,969	5/32"	203	239	209	28	4
	A7595TTP-4	4		203	239	209	28	4
	A7595TTP-4.5	4,5		233	273	240	28	5
	A7595TTP-3/16IN	4,763	3/16"	259	299	267	28	5
	A7595TTP-4.8	4,8		259	299	267	28	5
	A7595TTP-5	5		259	299	267	28	5
	A7595TTP-5.5	5,5		285	334	294	36	6
	A7595TTP-7/32IN	5,556	7/32"	308	357	317	36	6
	A7595TTP-6	6		308	357	317	36	6
	A7595TTP-6.1	6,1		337	389	347	36	8
	A7595TTP-1/4IN	6,350	1/4"	337	389	347	36	8
	A7595TTP-6.5	6,5		337	389	347	36	8
	A7595TTP-6.8	6,8		357	409	368	36	8
	A7595TTP-7	7		357	409	368	36	8
	A7595TTP-5/16IN	7,938	5/16"	410	462	422	36	8
	A7595TTP-8	8		410	462	422	36	8
A7595TTP-8.3	8,3		441	500	454	40	10	
A7595TTP-8.5	8,5		441	500	454	40	10	
A7595TTP-11/32IN	8,731	11/32"	466	525	480	40	10	
A7595TTP-9	9		466	525	480	40	10	

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Pełnowęglkowe wiertła pilotujące Micro z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

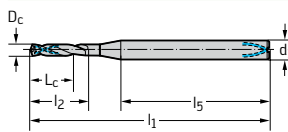
## DB131 Supreme



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30EL	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> p7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EL
DB131-02-02.000A1-	2		7	57	10	42	3	☺
DB131-02-02.050A1-	2,05		7	57	11	42	3	☺
DB131-02-02.100A1-	2,1		7	57	11	42	3	☺
DB131-02-02.150A1-	2,15		7	57	11	42	3	☺
DB131-02-02.200A1-	2,2		7	57	11	42	3	☺
DB131-02-02.250A1-	2,25		8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.300A1-	2,3		8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.350A1-	2,35		8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.381A1-	2,381	3/32"	8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.400A1-	2,4		8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.450A1-	2,45		9	59	13	42	3	☺
DB131-02-02.500A1-	2,5		9	59	13	42	3	☺
DB131-02-02.550A1-	2,55		9	62	13	45	3	☺
DB131-02-02.600A1-	2,6		9	62	13	45	3	☺
DB131-02-02.650A1-	2,65		9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.700A1-	2,7		9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.750A1-	2,75		9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.778A1-	2,778	7/64"	9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.800A1-	2,8		9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.850A1-	2,85		10	62	15	44	3	☺
DB131-02-02.900A1-	2,9		10	62	15	44	3	☺
DB131-02-02.950A1-	2,95		10	62	15	44	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EL: DB131-02-02.000A1-WJ30EL

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

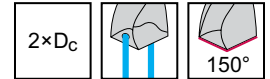
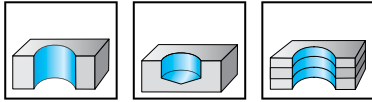
# Pełnowęglkowe wiertło pilotujące z kanałem chłodzącym

## A6181TFT

### XD Pilot



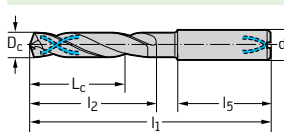
– Specjalna tolerancja  $\varnothing$  dla technologii XD



	P	M	K	N	S	H	O
TFT	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

#### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	$D_c$ p7 mm	$D_c$ inch/Nr	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$l_5$ mm	$d_1$ h6 mm
A6181TFT-3	3		14	66	20	36	6
A6181TFT-1/8IN	3,175	1/8"	14	66	20	36	6
A6181TFT-3.5	3,5		14	66	20	36	6
A6181TFT-9/64IN	3,572	9/64"	14	66	20	36	6
A6181TFT-5/32IN	3,969	5/32"	16	74	24	36	6
A6181TFT-4	4		16	74	24	36	6
A6181TFT-4.5	4,5		16	74	24	36	6
A6181TFT-3/16IN	4,763	3/16"	19	82	28	36	6
A6181TFT-4.8	4,8		19	82	28	36	6
A6181TFT-5	5		19	82	28	36	6
A6181TFT-5.5	5,5		19	82	28	36	6
A6181TFT-7/32IN	5,556	7/32"	19	82	28	36	6
A6181TFT-5.8	5,8		19	82	28	36	6
A6181TFT-6	6		19	82	28	36	6
A6181TFT-6.1	6,1		23	91	34	36	8
A6181TFT-1/4IN	6,350	1/4"	23	91	34	36	8
A6181TFT-6.5	6,5		23	91	34	36	8
A6181TFT-6.8	6,8		23	91	34	36	8
A6181TFT-7	7		23	91	34	36	8
A6181TFT-9/32IN	7,144	9/32"	29	91	41	36	8
A6181TFT-7.4	7,4		29	91	41	36	8
A6181TFT-7.5	7,5		29	91	41	36	8
A6181TFT-5/16IN	7,938	5/16"	29	91	41	36	8
A6181TFT-8	8		29	91	41	36	8
A6181TFT-8.3	8,3		32	103	47	40	10
A6181TFT-8.5	8,5		32	103	47	40	10
A6181TFT-11/32IN	8,731	11/32"	32	103	47	40	10
A6181TFT-9	9		32	103	47	40	10
A6181TFT-3/8IN	9,525	3/8"	32	103	47	40	10
A6181TFT-9.8	9,8		32	103	47	40	10
A6181TFT-10	10		32	103	47	40	10
A6181TFT-10.2	10,2		37	118	55	45	12
A6181TFT-13/32IN	10,319	13/32"	37	118	55	45	12
A6181TFT-11	11		37	118	55	45	12
A6181TFT-7/16IN	11,113	7/16"	37	118	55	45	12
A6181TFT-11.5	11,5		37	118	55	45	12

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Narzędzie		$D_c$ p7 mm	$D_c$ Inch/Nr	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$l_5$ mm	$d_1$ h6 mm
<p>DIN 6535 HA</p>	A6181TFT-11.8	11,8		37	118	55	45	12
	A6181TFT-15/32IN	11,906	15/32"	37	118	55	45	12
	A6181TFT-12	12		37	118	55	45	12
	A6181TFT-1/2IN	12,700	1/2"	46	124	60	45	14
	A6181TFT-13	13		46	124	60	45	14
	A6181TFT-14	14		46	124	60	45	14
	A6181TFT-9/16IN	14,288	9/16"	49	133	65	48	16
	A6181TFT-15	15		49	133	65	48	16
	A6181TFT-16	16		49	133	65	48	16

B1

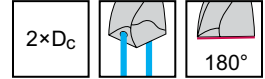
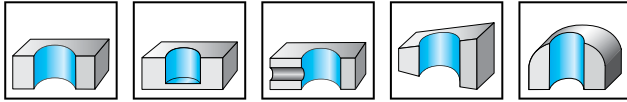


# Pełnowęglkowe wiertło skrętne 180°

## DC118 Supreme



– Specjalna tolerancja Ø dla technologii XD



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

B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> p7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> 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	5/32"	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-	6,350	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	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC118-02-03.000A1-WJ30ET

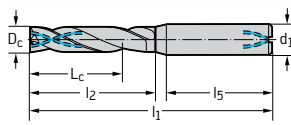
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa B 145

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> p7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	WJ30ET
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-	12,700	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	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC118-02-03.000A1-WJ30ET

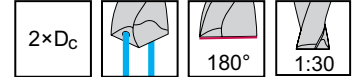
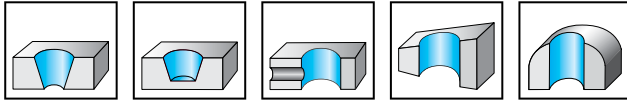
# Pełnowęglkowe wiertło pilotujące z kanałem chłodzącym

## K5191TFT

### X-treme Pilot 180 C



- Do powierzchni skośnych i zaokrąglonych (np. wałów korbowych)
- Kontur stożkowy 1:30 - do bezstopniowych otworów pilotujących

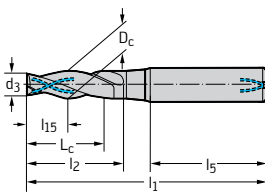


	P	M	K	N	S	H	O
TFT	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

#### Narzędzie

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	l <sub>15</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
K5191TFT-4	4	3,9	10	59	16	36	3	6
K5191TFT-5	5	4,9	11	63	19	36	3	6
K5191TFT-6	6	5,85	13	68	22	36	4,5	8
K5191TFT-7	7	6,85	15	73	26	36	4,5	8



DIN 6535 HA

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

☹️ ☹️ ☹️ / ★ = Nowość w ofercie

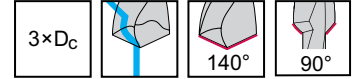
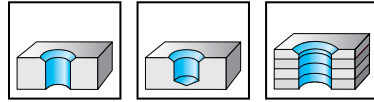
# Wiertła skrętne VHM

## DC260 Advance

### X-treme Evo



- Długość stopni wg DIN 8378  
- Do otworów pod gwint



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●	●●	●	●	●	●

B1

### Narzędzie

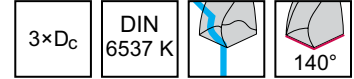
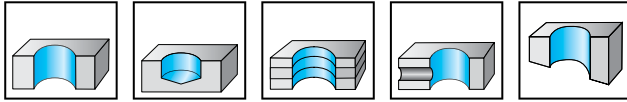
	Oznaczenie	Pod gwint	D <sub>c</sub> m7 mm	d <sub>10</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
<p>DIN 6535 HA</p>	DC260-03-03.300A0-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
	DC260-03-04.200A0-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
	DC260-03-05.000A0-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
	DC260-03-06.800A0-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
	DC260-03-08.500A0-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
	DC260-03-10.200A0-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
	DC260-03-12.000A0-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
	DC260-03-14.000A0-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺
<p>DIN 6535 HE</p>	DC260-03-03.300F0-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
	DC260-03-04.200F0-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
	DC260-03-05.000F0-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
	DC260-03-06.800F0-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
	DC260-03-07.000F0-	M 8 X 1	7	10	21	89	47	40	10	☺
	DC260-03-08.500F0-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
	DC260-03-09.000F0-	M 10 X 1	9	12	26	102	55	45	12	☺
	DC260-03-10.200F0-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
	DC260-03-10.500F0-	M 12 X 1,5	10,5	14	30	107	60	45	14	☺
	DC260-03-12.000F0-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
	DC260-03-12.500F0-	M 14 X 1,5	12,5	16	35	115	65	48	16	☺
	DC260-03-14.000F0-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺
DC260-03-14.500F0-	M 16 X 1,5	14,5	18	39	123	73	48	18	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC260-03-03.300A0-WJ30ET

# Wiertła skrętne VHM

## DC160 Advance

### X-treme Evo



P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●	●	●	●	●

B1

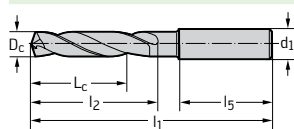
Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
	DC160-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
	DC160-03-03.200A0-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

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

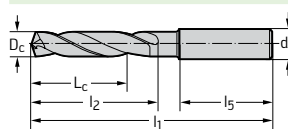
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.350A0-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500A0-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600A0-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700A0-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.747A0-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800A0-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900A0-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000A0-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100A0-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.144A0-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200A0-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300A0-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400A0-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500A0-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.541A0-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550A0-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600A0-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700A0-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800A0-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900A0-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.938A0-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000A0-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100A0-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200A0-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300A0-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.334A0-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400A0-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500A0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600A0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700A0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.731A0-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800A0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.900A0-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000A0-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100A0-	9,1		35	89	47	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

 WALTER  
SELECT

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-09.128A0-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200A0-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300A0-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400A0-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500A0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.525A0-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.550A0-	9,55		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.600A0-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.700A0-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800A0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.900A0-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.922A0-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.000A0-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100A0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200A0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300A0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.319A0-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400A0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500A0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600A0-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700A0-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.716A0-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.800A0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900A0-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000A0-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100A0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300A0-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400A0-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.509A0-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550A0-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900A0-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.906A0-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250A0-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.303A0-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400A0-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600A0-	12,6		43	107	60	45	14	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

WALTER  
SELECT

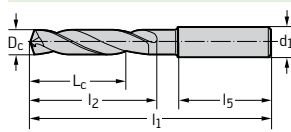
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglikowe – bez wewnętrznego doprowadzania chłodziwa

B 151

**Narzędzie**


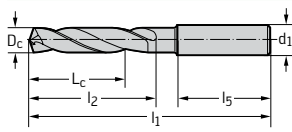
DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-12.700A0-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.750A0-	12,75		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900A0-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200A0-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300A0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400A0-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600A0-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700A0-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800A0-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900A0-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100A0-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200A0-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.300A0-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400A0-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600A0-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700A0-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800A0-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100A0-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200A0-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300A0-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600A0-	15,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.700A0-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.875A0-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.900A0-	15,9		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.100A0-	16,1		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.200A0-	16,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.300A0-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.500A0-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.600A0-	16,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.700A0-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.750A0-	16,75		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.800A0-	16,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.000A0-	17		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.200A0-	17,2		51	123	73	48	18	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

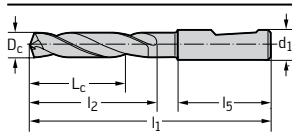


Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-17.300A0-	17,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.500A0-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.600A0-	17,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.700A0-	17,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.800A0-	17,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.000A0-	18		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.200A0-	18,2		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.500A0-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.700A0-	18,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.800A0-	18,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.000A0-	19		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.050A0-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.500A0-	19,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.700A0-	19,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.800A0-	19,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-20.000A0-	20		55	131	79	50	20	☺



DIN 6535 HE

DC160-03-03.000F0-	3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.100F0-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.200F0-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.250F0-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.300F0-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.400F0-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.500F0-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.600F0-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.650F0-	3,65		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.700F0-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.800F0-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-03.900F0-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.000F0-	4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.100F0-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.200F0-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.300F0-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.400F0-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.500F0-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.600F0-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.650F0-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.700F0-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.800F0-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-04.900F0-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.000F0-	5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.100F0-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.200F0-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.300F0-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.400F0-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.500F0-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.550F0-	5,55		20	66	28	36	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

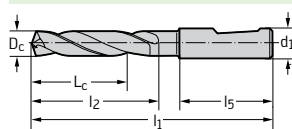
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglikowe – bez wewnętrznego doprowadzania chłodziwa B 153

B1

## Narzędzie



DIN 6535 HE

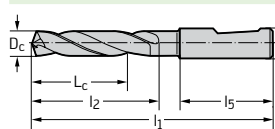
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.600F0-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700F0-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800F0-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900F0-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000F0-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100F0-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200F0-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300F0-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400F0-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500F0-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600F0-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700F0-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800F0-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900F0-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000F0-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100F0-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200F0-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300F0-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400F0-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500F0-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550F0-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600F0-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700F0-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800F0-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900F0-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000F0-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100F0-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200F0-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300F0-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400F0-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500F0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600F0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700F0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800F0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.900F0-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000F0-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100F0-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200F0-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300F0-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400F0-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500F0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.550F0-	9,55		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.600F0-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.700F0-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800F0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.900F0-	9,9		35	89	47	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

 WALTER  
SELECT

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HE

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-10.000F0-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100F0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200F0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300F0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400F0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500F0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600F0-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700F0-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.800F0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900F0-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000F0-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100F0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200F0-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300F0-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400F0-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500F0-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550F0-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.600F0-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700F0-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800F0-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900F0-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000F0-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100F0-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200F0-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250F0-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300F0-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400F0-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500F0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600F0-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700F0-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.750F0-	12,75		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800F0-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900F0-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000F0-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100F0-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200F0-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300F0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400F0-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500F0-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600F0-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700F0-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800F0-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900F0-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000F0-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100F0-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200F0-	14,2		45	115	65	48	16	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

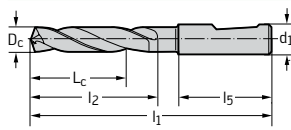
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

B1

## Narzędzie



DIN 6535 HE

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-03-14.300F0-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400F0-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500F0-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600F0-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700F0-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.750F0-	14,75		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800F0-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000F0-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100F0-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200F0-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300F0-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500F0-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600F0-	15,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.700F0-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.800F0-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.900F0-	15,9		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.000F0-	16		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.100F0-	16,1		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.200F0-	16,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.300F0-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.400F0-	16,4		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.500F0-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.600F0-	16,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.700F0-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.750F0-	16,75		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.800F0-	16,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.000F0-	17		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.200F0-	17,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.300F0-	17,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.500F0-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.600F0-	17,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.700F0-	17,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.800F0-	17,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.000F0-	18		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.200F0-	18,2		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.500F0-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.700F0-	18,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.800F0-	18,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.000F0-	19		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.500F0-	19,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.700F0-	19,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.800F0-	19,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-20.000F0-	20		55	131	79	50	20	☺

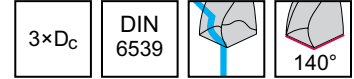
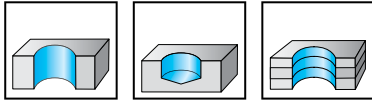
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

# Wiertło spiralne VHM

## DC150 Perform



– Do 1,9 mm wymiary wg DIN 1897



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●	●	●	●

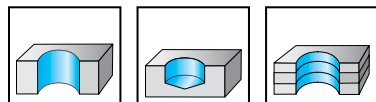
B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
<p>Cylindrical shank</p>	Oznaczenie							
	DC150-03-01.500U0-	1,5		6	32	9	1,5	☺
	DC150-03-01.588U0-	1,588	1/16"	7	34	10	1,588	☺
	DC150-03-01.600U0-	1,6		7	34	10	1,6	☺
	DC150-03-01.700U0-	1,7		7	34	10	1,7	☺
	DC150-03-01.800U0-	1,8		8	36	11	1,8	☺
	DC150-03-01.820U0-	1,82		8	36	11	1,82	☺
	DC150-03-01.900U0-	1,9		8	36	11	1,9	☺
	DC150-03-01.984U0-	1,984	5/64"	8	38	12	1,984	☺
	DC150-03-02.000U0-	2		8	38	12	2	☺
	DC150-03-02.050U0-	2,05		8	38	12	2,05	☺
	DC150-03-02.100U0-	2,1		8	38	12	2,1	☺
	DC150-03-02.200U0-	2,2		9	40	13	2,2	☺
	DC150-03-02.300U0-	2,3		9	40	13	2,3	☺
	DC150-03-02.381U0-	2,381	3/32"	10	43	14	2,381	☺
	DC150-03-02.400U0-	2,4		10	43	14	2,4	☺
	DC150-03-02.500U0-	2,5		10	43	14	2,5	☺
	DC150-03-02.600U0-	2,6		10	43	14	2,6	☺
	DC150-03-02.700U0-	2,7		11	46	16	2,7	☺
	DC150-03-02.778U0-	2,778	7/64"	11	46	16	2,778	☺
DC150-03-02.800U0-	2,8		11	46	16	2,8	☺	
DC150-03-02.900U0-	2,9		11	46	16	2,9	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-03-01.500U0-WJ30RE

# Wiertło spiralne VHM

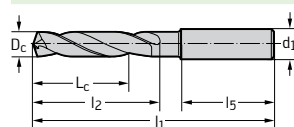
## DC150 Perform



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



DIN 6535 HA

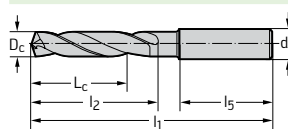
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.200A0-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.250A0-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.300A0-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.400A0-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.500A0-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.572A0-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.600A0-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.700A0-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.800A0-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.900A0-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.969A0-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.000A0-	4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.100A0-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.200A0-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.300A0-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.366A0-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.400A0-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.500A0-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.600A0-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.650A0-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.700A0-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.763A0-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-04.800A0-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-04.900A0-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.000A0-	5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.100A0-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.159A0-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.200A0-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.300A0-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.400A0-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.500A0-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.550A0-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

**WALTER  
SELECT**

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.350A0-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.500A0-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.600A0-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.700A0-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.747A0-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.800A0-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.900A0-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.000A0-	7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.100A0-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.144A0-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.200A0-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.300A0-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.400A0-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.500A0-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.541A0-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.600A0-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.700A0-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.800A0-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.900A0-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.938A0-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.000A0-	8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.100A0-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.200A0-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.300A0-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.334A0-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.400A0-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.500A0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.600A0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.700A0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.731A0-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.800A0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.900A0-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.000A0-	9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.100A0-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.200A0-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.300A0-	9,3		35	89	47	40	10	☺

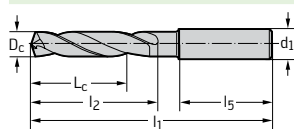
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

B1

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-03-09.400A0-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.500A0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.525A0-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.600A0-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.700A0-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.800A0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.900A0-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.922A0-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.000A0-	10		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.100A0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.200A0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.300A0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.319A0-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.400A0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.500A0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.600A0-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.716A0-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.800A0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.000A0-	11		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.100A0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.300A0-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.400A0-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.509A0-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.900A0-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.250A0-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.303A0-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.700A0-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.300A0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.200A0-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

**WALTER  
SELECT**

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

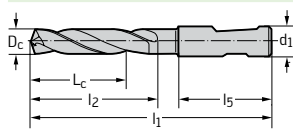


Narzędzie		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE	
<p>DIN 6535 HA</p>	DC150-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	☺	
	DC150-03-14.700A0-	14,7		45	115	65	48	16	☺	
	DC150-03-14.800A0-	14,8		45	115	65	48	16	☺	
	DC150-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	☺	
	DC150-03-15.100A0-	15,1		45	115	65	48	16	☺	
	DC150-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	☺	
	DC150-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	☺	
	DC150-03-15.875A0-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺	
	DC150-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	☺	
	DC150-03-16.500A0-	16,5		51	123	73	48	18	☺	
	DC150-03-16.750A0-	16,75		51	123	73	48	18	☺	
	DC150-03-17.000A0-	17		51	123	73	48	18	☺	
	DC150-03-17.500A0-	17,5		51	123	73	48	18	☺	
	DC150-03-17.800A0-	17,8		51	123	73	48	18	☺	
	DC150-03-18.000A0-	18		51	123	73	48	18	☺	
	DC150-03-19.000A0-	19		55	131	79	50	20	☺	
	DC150-03-20.000A0-	20		55	131	79	50	20	☺	
	<p>DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB</p>	DC150-03-03.000D0-	3		14	62	20	36	6	☺
		DC150-03-03.100D0-	3,1		14	62	20	36	6	☺
		DC150-03-03.200D0-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.300D0-		3,3		14	62	20	36	6	☺	
DC150-03-03.400D0-		3,4		14	62	20	36	6	☺	
DC150-03-03.500D0-		3,5		14	62	20	36	6	☺	
DC150-03-03.600D0-		3,6		14	62	20	36	6	☺	
DC150-03-03.700D0-		3,7		14	62	20	36	6	☺	
DC150-03-03.800D0-		3,8		17	66	24	36	6	☺	
DC150-03-03.900D0-		3,9		17	66	24	36	6	☺	
DC150-03-04.000D0-		4		17	66	24	36	6	☺	
DC150-03-04.200D0-		4,2		17	66	24	36	6	☺	
DC150-03-04.300D0-		4,3		17	66	24	36	6	☺	
DC150-03-04.500D0-		4,5		17	66	24	36	6	☺	
DC150-03-04.650D0-		4,65		17	66	24	36	6	☺	
DC150-03-04.700D0-		4,7		17	66	24	36	6	☺	
DC150-03-04.800D0-		4,8		20	66	28	36	6	☺	
DC150-03-05.000D0-		5		20	66	28	36	6	☺	
DC150-03-05.100D0-		5,1		20	66	28	36	6	☺	
DC150-03-05.300D0-		5,3		20	66	28	36	6	☺	
DC150-03-05.500D0-	5,5		20	66	28	36	6	☺		
DC150-03-05.550D0-	5,55		20	66	28	36	6	☺		
DC150-03-05.600D0-	5,6		20	66	28	36	6	☺		
DC150-03-05.800D0-	5,8		20	66	28	36	6	☺		
DC150-03-06.000D0-	6		20	66	28	36	6	☺		
DC150-03-06.100D0-	6,1		24	79	34	36	8	☺		
DC150-03-06.200D0-	6,2		24	79	34	36	8	☺		
DC150-03-06.300D0-	6,3		24	79	34	36	8	☺		
DC150-03-06.500D0-	6,5		24	79	34	36	8	☺		

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

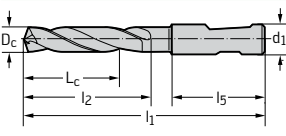
B1

**Narzędzie**


DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE
DC150-03-06.600D0-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.700D0-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.800D0-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.000D0-	7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.100D0-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.400D0-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.500D0-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.600D0-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.800D0-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.000D0-	8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.200D0-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.300D0-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.500D0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.600D0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.700D0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.800D0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.000D0-	9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.100D0-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.500D0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.700D0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.800D0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.000D0-	10		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.100D0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.200D0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.300D0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.400D0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.500D0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.800D0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.900D0-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.000D0-	11		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.100D0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.200D0-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.300D0-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.500D0-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.600D0-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.800D0-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.000D0-	12		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.200D0-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.500D0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.000D0-	13		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.200D0-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.300D0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.400D0-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.500D0-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.600D0-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.800D0-	13,8		43	107	60	45	14	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

Narzędzie		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30RE	
	Oznaczenie									
	DC150-03-14.000D0-	14		43	107	60	45	14	☺	
	DC150-03-15.000D0-	15		45	115	65	48	16	☺	
	DC150-03-15.100D0-	15,1		45	115	65	48	16	☺	
	DC150-03-16.000D0-	16		45	115	65	48	16	☺	
	DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB	DC150-03-16.500D0-	16,5		51	123	73	48	18	☺
	DC150-03-17.000D0-	17		51	123	73	48	18	☺	
	DC150-03-17.500D0-	17,5		51	123	73	48	18	☺	
	DC150-03-18.000D0-	18		51	123	73	48	18	☺	
	DC150-03-18.500D0-	18,5		55	131	79	50	20	☺	
	DC150-03-19.000D0-	19		55	131	79	50	20	☺	
DC150-03-20.000D0-	20		55	131	79	50	20	☺		

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

B1

**WALTER  
SELECT**

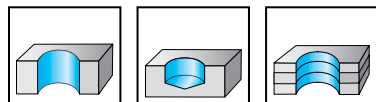
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

# Wiertło spiralne VHM

## A1163



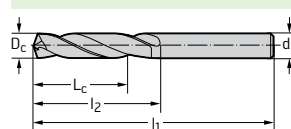
- Typ N



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●	●●	●		●●

B1

### Narzędzie



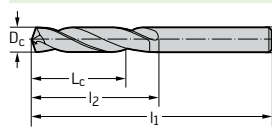
Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A1163-1	1	4	26	6	1
A1163-1.1	1.1	5	28	7	1.1
A1163-1.2	1.2	6	30	8	1.2
A1163-1.3	1.3	6	30	8	1.3
A1163-1.4	1.4	6	32	9	1.4
A1163-1.5	1.5	6	32	9	1.5
A1163-1.6	1.6	7	34	10	1.6
A1163-1.7	1.7	7	34	10	1.7
A1163-1.8	1.8	8	36	11	1.8
A1163-1.9	1.9	8	36	11	1.9
A1163-2	2	8	38	12	2
A1163-2.1	2.1	8	38	12	2.1
A1163-2.2	2.2	9	40	13	2.2
A1163-2.3	2.3	9	40	13	2.3
A1163-2.4	2.4	10	43	14	2.4
A1163-2.5	2.5	10	43	14	2.5
A1163-2.6	2.6	10	43	14	2.6
A1163-2.7	2.7	11	46	16	2.7
A1163-2.8	2.8	11	46	16	2.8
A1163-2.9	2.9	11	46	16	2.9
A1163-3	3	11	46	16	3
A1163-3.1	3.1	12	49	18	3.1
A1163-3.2	3.2	12	49	18	3.2
A1163-3.3	3.3	12	49	18	3.3
A1163-3.4	3.4	14	52	20	3.4
A1163-3.5	3.5	14	52	20	3.5
A1163-3.6	3.6	14	52	20	3.6
A1163-3.7	3.7	14	52	20	3.7
A1163-3.8	3.8	15	55	22	3.8
A1163-3.9	3.9	15	55	22	3.9
A1163-4	4	15	55	22	4
A1163-4.1	4.1	15	55	22	4.1
A1163-4.2	4.2	15	55	22	4.2
A1163-4.3	4.3	16	58	24	4.3
A1163-4.4	4.4	16	58	24	4.4
A1163-4.5	4.5	16	58	24	4.5

**WALTER  
SELECT**

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A1163-4.6	4,6	16	58	24	4,6
A1163-4.7	4,7	16	58	24	4,7
A1163-4.8	4,8	18	62	26	4,8
A1163-4.9	4,9	18	62	26	4,9
A1163-5	5	18	62	26	5
A1163-5.1	5,1	18	62	26	5,1
A1163-5.2	5,2	18	62	26	5,2
A1163-5.3	5,3	18	62	26	5,3
A1163-5.4	5,4	19	66	28	5,4
A1163-5.5	5,5	19	66	28	5,5
A1163-5.6	5,6	19	66	28	5,6
A1163-5.7	5,7	19	66	28	5,7
A1163-5.8	5,8	19	66	28	5,8
A1163-5.9	5,9	19	66	28	5,9
A1163-6	6	19	66	28	6
A1163-6.1	6,1	20	70	31	6,1
A1163-6.2	6,2	20	70	31	6,2
A1163-6.3	6,3	20	70	31	6,3
A1163-6.4	6,4	20	70	31	6,4
A1163-6.5	6,5	20	70	31	6,5
A1163-6.6	6,6	20	70	31	6,6
A1163-6.7	6,7	20	70	31	6,7
A1163-6.8	6,8	22	74	34	6,8
A1163-6.9	6,9	22	74	34	6,9
A1163-7	7	22	74	34	7
A1163-7.1	7,1	22	74	34	7,1
A1163-7.2	7,2	22	74	34	7,2
A1163-7.3	7,3	22	74	34	7,3
A1163-7.4	7,4	22	74	34	7,4
A1163-7.5	7,5	22	74	34	7,5
A1163-7.6	7,6	25	79	37	7,6
A1163-7.7	7,7	25	79	37	7,7
A1163-7.8	7,8	25	79	37	7,8
A1163-7.9	7,9	25	79	37	7,9
A1163-8	8	25	79	37	8
A1163-8.1	8,1	24	79	37	8,1
A1163-8.2	8,2	24	79	37	8,2
A1163-8.3	8,3	24	79	37	8,3
A1163-8.4	8,4	24	79	37	8,4
A1163-8.5	8,5	24	79	37	8,5
A1163-8.6	8,6	25	84	40	8,6
A1163-8.7	8,7	25	84	40	8,7
A1163-8.8	8,8	25	84	40	8,8
A1163-9	9	25	84	40	9
A1163-9.3	9,3	25	84	40	9,3
A1163-9.5	9,5	25	84	40	9,5
A1163-9.7	9,7	28	89	43	9,7
A1163-9.8	9,8	28	89	43	9,8
A1163-10	10	28	89	43	10
A1163-10.2	10,2	27	89	43	10,2
A1163-10.5	10,5	27	89	43	10,5
A1163-11	11	29	95	47	11
A1163-11.5	11,5	29	95	47	11,5
A1163-12	12	33	102	51	12

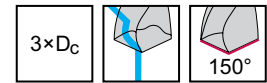
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

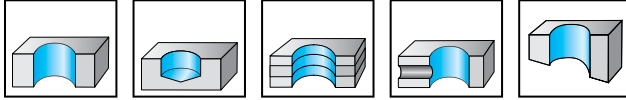
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Wiertło kręte pełnowęglkowe 3 ostrza

## A1166TIN / A1166



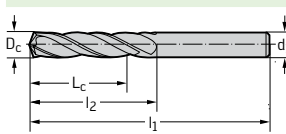
– Długość całkowita DIN 6539, rowki wydłużone względem DIN 6539



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●					●	
bez powłoki	●			●	●	●	

B1

### Narzędzie



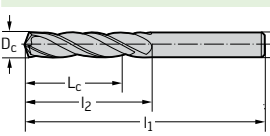
Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A1166TIN-3	3		17	46	22	3
A1166TIN-3.3	3,3		18	49	24	3,3
A1166TIN-4	4		23	55	30	4
A1166TIN-4.2	4,2		23	55	30	4,2
A1166TIN-4.5	4,5		24	58	32	4,5
A1166TIN-5	5		27	62	35	5
A1166TIN-5.5	5,5		30	66	39	5,5
A1166TIN-6	6		30	66	39	6
A1166TIN-6.8	6,8		33	74	45	6,8
A1166TIN-7	7		33	74	45	7
A1166TIN-7.8	7,8		35	79	48	7,8
A1166TIN-8	8		35	79	48	8
A1166TIN-10	10		39	89	55	10
A1166TIN-10.5	10,5		39	89	55	10,5
A1166TIN-14	14		52	107	66	14
A1166-3	3		17	46	22	3
A1166-3.1	3,1		18	49	24	3,1
A1166-1/8IN	3,175	1/8"	18	49	24	3,175
A1166-3.2	3,2		18	49	24	3,2
A1166-3.3	3,3		18	49	24	3,3
A1166-3.4	3,4		21	52	27	3,4
A1166-3.5	3,5		21	52	27	3,5
A1166-9/64IN	3,572	9/64"	21	52	27	3,572
A1166-3.6	3,6		21	52	27	3,6
A1166-3.7	3,7		21	52	27	3,7
A1166-3.8	3,8		23	55	30	3,8
A1166-3.9	3,9		23	55	30	3,9
A1166-4	4		23	55	30	4
A1166-4.1	4,1		23	55	30	4,1
A1166-4.2	4,2		23	55	30	4,2
A1166-4.3	4,3		24	58	32	4,3
A1166-4.4	4,4		24	58	32	4,4
A1166-4.5	4,5		24	58	32	4,5
A1166-4.6	4,6		24	58	32	4,6
A1166-4.7	4,7		24	58	32	4,7
A1166-3/16IN	4,763	3/16"	27	62	35	4,763

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

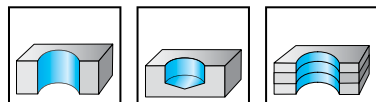
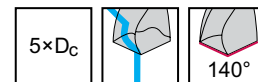
Narzędzie		D <sub>c</sub> h7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
 <p>Cylindrical shank</p>	A1166-4.8	4,8		27	62	35	4,8
	A1166-4.9	4,9		27	62	35	4,9
	A1166-5	5		27	62	35	5
	A1166-5.1	5,1		27	62	35	5,1
	A1166-13/64IN	5,159	13/64"	27	62	35	5,159
	A1166-5.2	5,2		27	62	35	5,2
	A1166-5.3	5,3		27	62	35	5,3
	A1166-5.4	5,4		30	66	39	5,4
	A1166-5.5	5,5		30	66	39	5,5
	A1166-5.6	5,6		30	66	39	5,6
	A1166-5.7	5,7		30	66	39	5,7
	A1166-5.8	5,8		30	66	39	5,8
	A1166-6	6		30	66	39	6
	A1166-6.1	6,1		31	70	42	6,1
	A1166-6.2	6,2		31	70	42	6,2
	A1166-6.3	6,3		31	70	42	6,3
	A1166-1/4IN	6,350	1/4"	31	70	42	6,35
	A1166-6.4	6,4		31	70	42	6,4
A1166-6.5	6,5		31	70	42	6,5	
A1166-6.6	6,6		31	70	42	6,6	
A1166-6.7	6,7		31	70	42	6,7	
A1166-6.8	6,8		33	74	45	6,8	
A1166-6.9	6,9		33	74	45	6,9	
A1166-7	7		33	74	45	7	
A1166-7.1	7,1		33	74	45	7,1	
A1166-7.2	7,2		33	74	45	7,2	
A1166-7.3	7,3		33	74	45	7,3	
A1166-7.4	7,4		33	74	45	7,4	
A1166-7.5	7,5		33	74	45	7,5	
A1166-7.8	7,8		35	79	48	7,8	
A1166-8	8		35	79	48	8	
A1166-8.1	8,1		35	79	48	8,1	
A1166-8.2	8,2		35	79	48	8,2	
A1166-8.3	8,3		35	79	48	8,3	
A1166-8.5	8,5		35	79	48	8,5	
A1166-8.6	8,6		37	84	52	8,6	
A1166-8.8	8,8		37	84	52	8,8	
A1166-9	9		37	84	52	9	
A1166-9.5	9,5		37	84	52	9,5	
A1166-9.6	9,6		39	89	55	9,6	
A1166-9.8	9,8		39	89	55	9,8	
A1166-10	10		39	89	55	10	
A1166-10.2	10,2		39	89	55	10,2	
A1166-10.3	10,3		39	89	55	10,3	
A1166-11	11		42	95	60	11	
A1166-11.8	11,8		42	95	60	11,8	
A1166-12	12		51	102	65	12	
A1166-12.5	12,5		51	102	65	12,5	
A1166-12.9	12,9		51	102	65	12,9	
A1166-13	13		51	102	65	13	
A1166-14	14		52	107	66	14	
A1166-15	15		55	111	70	15	
A1166-18	18		58	123	76	18	

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

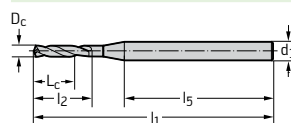
# Wiertła spiralne, pełnowęglkowe Micro DB133 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●		●●	●●	●	●	●

B1

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EL
DB133-05-00.500A0-	0,5		3,2	47	4	36	3	☺
DB133-05-00.550A0-	0,55		4,1	47	5	35	3	☺
DB133-05-00.600A0-	0,6		4,1	47	5	35	3	☺
DB133-05-00.650A0-	0,65		5	47	6	34	3	☺
DB133-05-00.700A0-	0,7		4,9	48	6	35	3	☺
DB133-05-00.750A0-	0,75		5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.794A0-	0,794	1/32"	5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.800A0-	0,8		5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.850A0-	0,85		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.880A0-	0,88		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.900A0-	0,9		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.950A0-	0,95		7,5	50	9	34	3	☺
DB133-05-01.000A0-	1		7,5	50	9	34	3	☺
DB133-05-01.050A0-	1,05		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.080A0-	1,08		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.100A0-	1,1		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.150A0-	1,15		8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.191A0-	1,191	3/64"	8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.200A0-	1,2		8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.250A0-	1,25		9	51	11	34	3	☺
DB133-05-01.300A0-	1,3		9	53	11	36	3	☺
DB133-05-01.350A0-	1,35		9	53	12	35	3	☺
DB133-05-01.400A0-	1,4		9	53	12	35	3	☺
DB133-05-01.450A0-	1,45		10	53	13	34	3	☺
DB133-05-01.500A0-	1,5		10	53	13	34	3	☺
DB133-05-01.550A0-	1,55		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.588A0-	1,588	1/16"	11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.600A0-	1,6		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.650A0-	1,65		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.700A0-	1,7		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.750A0-	1,75		12	54	15	34	3	☺
DB133-05-01.800A0-	1,8		12	54	15	34	3	☺
DB133-05-01.820A0-	1,82		13	57	16	36	3	☺
DB133-05-01.850A0-	1,85		13	57	16	36	3	☺
DB133-05-01.900A0-	1,9		13	57	16	36	3	☺
DB133-05-01.950A0-	1,95		14	57	17	35	3	☺

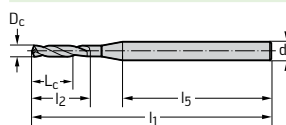
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EL: DB133-05-00.500A0-WJ30EL

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki



## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EL
DB133-05-01.984A0-	1,984	5/64"	14	57	17	35	3	☺
DB133-05-02.000A0-	2		14	57	17	35	3	☺
DB133-05-02.050A0-	2,05		14	57	18	35	3	☺
DB133-05-02.100A0-	2,1		14	57	18	35	3	☺
DB133-05-02.150A0-	2,15		15	57	19	34	3	☺
DB133-05-02.200A0-	2,2		15	57	19	34	3	☺
DB133-05-02.250A0-	2,25		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.300A0-	2,3		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.350A0-	2,35		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.381A0-	2,381	3/32"	16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.400A0-	2,4		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.450A0-	2,45		17	59	21	34	3	☺
DB133-05-02.500A0-	2,5		17	59	21	34	3	☺
DB133-05-02.550A0-	2,55		18	62	22	36	3	☺
DB133-05-02.600A0-	2,6		18	62	22	36	3	☺
DB133-05-02.650A0-	2,65		18	62	23	36	3	☺
DB133-05-02.700A0-	2,7		18	62	23	36	3	☺
DB133-05-02.750A0-	2,75		19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.778A0-	2,778	7/64"	19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.800A0-	2,8		19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.850A0-	2,85		20	62	25	34	3	☺
DB133-05-02.900A0-	2,9		20	62	25	34	3	☺
DB133-05-02.950A0-	2,95		20	62	25	34	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EL: DB133-05-00.500A0-WJ30EL

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

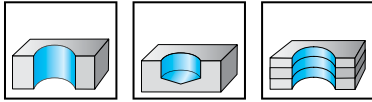
Wiertło pełnowęglikowe – bez wewnętrznego doprowadzania chłodziwa

B 169

# Wiertła spiralne, pełnowęglkowe Micro DB130 Advance

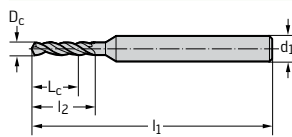


B1



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

## Narzędzie



Cylindrical shank

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

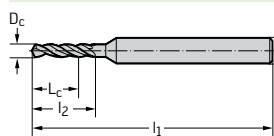
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> 0-0,004 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm	WJ30UU
DB130-05-00.460UU-	0,46	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.470UU-	0,47	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.480UU-	0,48	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.490UU-	0,49	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.500UU-	0,5	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.510UU-	0,51	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.520UU-	0,52	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.530UU-	0,53	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.540UU-	0,54	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.550UU-	0,55	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.560UU-	0,56	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.570UU-	0,57	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.580UU-	0,58	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.590UU-	0,59	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.600UU-	0,6	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.610UU-	0,61	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.620UU-	0,62	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.630UU-	0,63	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.640UU-	0,64	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.650UU-	0,65	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.660UU-	0,66	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.670UU-	0,67	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.680UU-	0,68	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.690UU-	0,69	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.700UU-	0,7	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.710UU-	0,71	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.720UU-	0,72	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.730UU-	0,73	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.740UU-	0,74	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.750UU-	0,75	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.760UU-	0,76	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.770UU-	0,77	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.780UU-	0,78	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.790UU-	0,79	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.800UU-	0,8	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.810UU-	0,81	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.820UU-	0,82	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.830UU-	0,83	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.840UU-	0,84	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.850UU-	0,85	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.860UU-	0,86	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.870UU-	0,87	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.880UU-	0,88	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.890UU-	0,89	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.900UU-	0,9	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.910UU-	0,91	4,5	25	6	1,5	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: DB130-05-00.100UU-WJ30UU

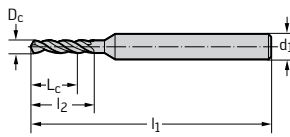
WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglikowe – bez wewnętrznego doprowadzania chłodziwa

B 17

**Narzędzie**


Cylindrical shank

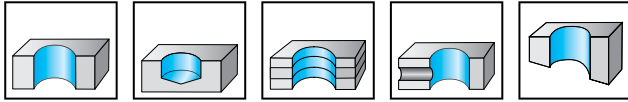
Oznaczenie	D <sub>c</sub> 0-0,004 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm	WJ30UU
DB130-05-00.920U0-	0,92	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.930U0-	0,93	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.940U0-	0,94	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.950U0-	0,95	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.960U0-	0,96	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.970U0-	0,97	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.980U0-	0,98	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.990U0-	0,99	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-01.000U0-	1	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-01.050U0-	1,05	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-01.100U0-	1,1	5	25	7,6	1,5	☺
DB130-05-01.150U0-	1,15	5	25	7,6	1,5	☺
DB130-05-01.200U0-	1,2	6	25	8,5	1,5	☺
DB130-05-01.250U0-	1,25	6	25	8,5	1,5	☺
DB130-05-01.300U0-	1,3	6	25	8,5	1,5	☺
DB130-05-01.350U0-	1,35	7	25	9,5	1,5	☺
DB130-05-01.400U0-	1,4	7	25	9,5	1,5	☺
DB130-05-01.450U0-	1,45	7	25	9,5	1,5	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

# Wiertła skrętne VHM

## DC160 Advance

### X-treme Evo



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●		●●	●	●	●	●

B1

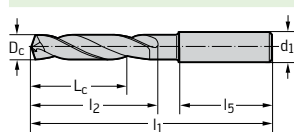
Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
<p>DIN 6535 HA</p>	DC160-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.300A0-	3,3		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.400A0-	3,4		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.500A0-	3,5		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.572A0-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.600A0-	3,6		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.650A0-	3,65		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.700A0-	3,7		23	66	28	36	6	☺
	DC160-05-03.800A0-	3,8		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-03.900A0-	3,9		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-03.969A0-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.000A0-	4		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.100A0-	4,1		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.200A0-	4,2		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.300A0-	4,3		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.366A0-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.400A0-	4,4		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.500A0-	4,5		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.600A0-	4,6		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.650A0-	4,65		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.700A0-	4,7		29	74	36	36	6	☺
	DC160-05-04.763A0-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-04.800A0-	4,8		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-04.900A0-	4,9		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.000A0-	5		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.100A0-	5,1		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.159A0-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.200A0-	5,2		35	82	44	36	6	☺
	DC160-05-05.300A0-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.400A0-	5,4		35	82	44	36	6	☺	
DC160-05-05.500A0-	5,5		35	82	44	36	6	☺	
DC160-05-05.550A0-	5,55		35	82	44	36	6	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

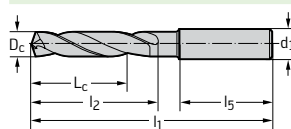
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-05.556A0-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.350A0-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.541A0-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550A0-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600A0-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.550A0-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900A0-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100A0-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400A0-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.509A0-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.550A0-	11,55		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.600A0-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.700A0-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.100A0-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.250A0-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.700A0-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.750A0-	12,75		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.800A0-	12,8		60	124	77	45	14	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

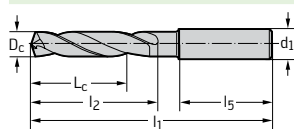
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglkowe – bez wewnętrznego doprowadzania chłodziwa

B 175

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-12.900A0-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.100A0-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.300A0-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.400A0-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.494A0-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.600A0-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.700A0-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.900A0-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100A0-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.288A0-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.600A0-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700A0-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750A0-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800A0-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100A0-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200A0-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300A0-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.700A0-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.875A0-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.900A0-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100A0-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300A0-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.600A0-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.700A0-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.750A0-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.800A0-	16,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.700A0-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.800A0-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.200A0-	18,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.700A0-	18,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.800A0-	18,8		77	153	101	50	20	☺

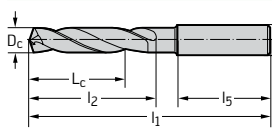
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

 WALTER  
SELECT

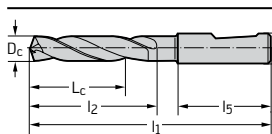
 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki



Narzędzie



DIN 6535 HA



DIN 6535 HE

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.050A0-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.500A0-	20,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.000A0-	21		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.500A0-	21,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.000A0-	22		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.500A0-	22,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.000A0-	23		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.500A0-	23,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.000A0-	24		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.500A0-	24,5		97	180	122	56	25	☺
DC160-05-25.000A0-	25		97	180	122	56	25	☺
DC160-05-03.000F0-	3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.100F0-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.200F0-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.250F0-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.300F0-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.400F0-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.500F0-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.600F0-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.650F0-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.700F0-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.800F0-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.900F0-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.000F0-	4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.100F0-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.200F0-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.300F0-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.400F0-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.500F0-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.600F0-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.650F0-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.700F0-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.800F0-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.900F0-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.000F0-	5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.100F0-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.200F0-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.300F0-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.400F0-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.500F0-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.550F0-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600F0-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700F0-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800F0-	5,8		35	82	44	36	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

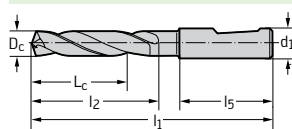
WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

B1

## Narzędzie



DIN 6535 HE

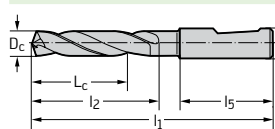
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-05.900F0-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000F0-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100F0-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200F0-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300F0-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400F0-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500F0-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600F0-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700F0-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800F0-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900F0-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000F0-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100F0-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.200F0-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300F0-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400F0-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500F0-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550F0-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600F0-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700F0-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800F0-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900F0-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000F0-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100F0-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.200F0-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.300F0-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.400F0-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.500F0-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.600F0-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.700F0-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.800F0-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.900F0-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.000F0-	9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.100F0-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.200F0-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.300F0-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.400F0-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.500F0-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.550F0-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.600F0-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.700F0-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.800F0-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.900F0-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.000F0-	10		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.100F0-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.200F0-	10,2		56	118	71	45	12	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

**WALTER  
SELECT**

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HE

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-10.300F0-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.400F0-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.500F0-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.600F0-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.700F0-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.800F0-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900F0-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000F0-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100F0-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200F0-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.300F0-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400F0-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500F0-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.550F0-	11,55		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.600F0-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.700F0-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.800F0-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.900F0-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.000F0-	12		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.100F0-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.200F0-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.250F0-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.300F0-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.400F0-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.500F0-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.600F0-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.700F0-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.750F0-	12,75		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.800F0-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.900F0-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.000F0-	13		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.100F0-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.200F0-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.300F0-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.400F0-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.500F0-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.600F0-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.700F0-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.800F0-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.900F0-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000F0-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100F0-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200F0-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.300F0-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.400F0-	14,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500F0-	14,5		63	133	83	48	16	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

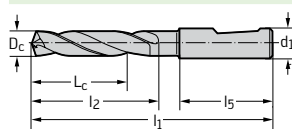
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglikowe – bez wewnętrznego doprowadzania chłodziwa

B 179

## Narzędzie



DIN 6535 HE

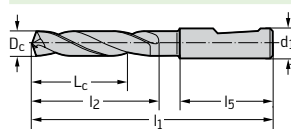
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-14.600F0-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700F0-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750F0-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800F0-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000F0-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100F0-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200F0-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300F0-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.500F0-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.600F0-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.700F0-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.800F0-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.900F0-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000F0-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100F0-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.200F0-	16,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300F0-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.400F0-	16,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.500F0-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.600F0-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.700F0-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.750F0-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.800F0-	16,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.000F0-	17		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.200F0-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.300F0-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.500F0-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.600F0-	17,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.700F0-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.800F0-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.000F0-	18		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.200F0-	18,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.500F0-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.700F0-	18,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.800F0-	18,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.000F0-	19		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.500F0-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.700F0-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.800F0-	19,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.000F0-	20		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.500F0-	20,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.000F0-	21		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.500F0-	21,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.000F0-	22		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.500F0-	22,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.000F0-	23		91	173	115	56	25	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

 WALTER  
SELECT

 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ET
DC160-05-23.500F0-	23,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.000F0-	24		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.500F0-	24,5		97	180	122	56	25	☺
DC160-05-25.000F0-	25		97	180	122	56	25	☺

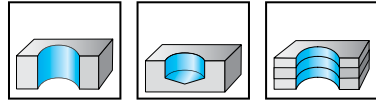
DIN 6535 HE

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

B1

# Wiertło spiralne VHM

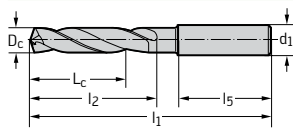
## DC150 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●	●	●	●	●	●	●

B1

### Narzędzie



DIN 6535 HA

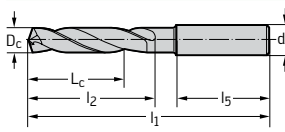
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA
DC150-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.200A0-	3,2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

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA
DC150-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.350A0-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.200A0-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

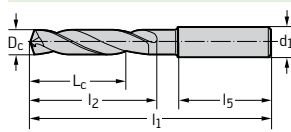
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertło pełnowęglikowe – bez wewnętrznego doprowadzania chłodziwa B 183

B1

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA
DC150-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.700A0-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.494A0-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.288A0-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki



Narzędzie

	Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30TA
	DC150-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	☺
	DC150-05-19.500A0-	19,5		77	153	101	50	20	☺
	DC150-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	☺

DIN 6535 HA

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

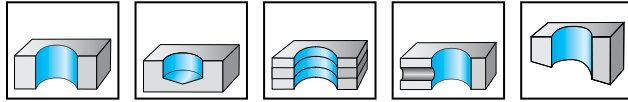
# Wiertło kręte pełnowęglkowe 3 ostrza

## A3367

### BSX



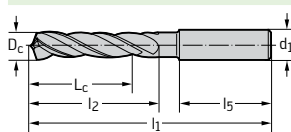
– Geometria wierzchołka SX



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●●	●●	●		●

B1

### Narzędzie



DIN 6535 HA

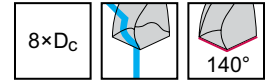
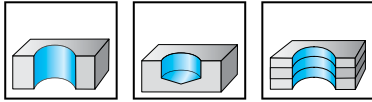
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A3367-3	3		23	66	28	36	6
A3367-3.15	3,15		23	66	28	36	6
A3367-1/8IN	3,175	1/8"	23	66	28	36	6
A3367-3.3	3,3		23	66	28	36	6
A3367-3.5	3,5		23	66	28	36	6
A3367-3.7	3,7		23	66	28	36	6
A3367-3.8	3,8		29	74	36	36	6
A3367-5/32IN	3,969	5/32"	29	74	36	36	6
A3367-4	4		29	74	36	36	6
A3367-4.2	4,2		29	74	36	36	6
A3367-4.3	4,3		29	74	36	36	6
A3367-4.45	4,45		29	74	36	36	6
A3367-4.5	4,5		29	74	36	36	6
A3367-4.65	4,65		29	74	36	36	6
A3367-3/16IN	4,763	3/16"	35	82	44	36	6
A3367-5	5		35	82	44	36	6
A3367-13/64IN	5,159	13/64"	35	82	44	36	6
A3367-5.5	5,5		35	82	44	36	6
A3367-5.55	5,55		35	82	44	36	6
A3367-5.75	5,75		35	82	44	36	6
A3367-5.9	5,9		35	82	44	36	6
A3367-6	6		35	82	44	36	6
A3367-6.55	6,55		43	91	53	36	8
A3367-17/64IN	6,747	17/64"	43	91	53	36	8
A3367-6.8	6,8		43	91	53	36	8
A3367-7	7		43	91	53	36	8
A3367-7.25	7,25		43	91	53	36	8
A3367-8	8		43	91	53	36	8
A3367-8.5	8,5		49	103	61	40	10
A3367-9	9		49	103	61	40	10
A3367-25/64IN	9,922	25/64"	49	103	61	40	10
A3367-10	10		49	103	61	40	10
A3367-10.2	10,2		56	118	71	45	12
A3367-11	11		56	118	71	45	12
A3367-12	12		56	118	71	45	12
A3367-13	13		60	124	77	45	14
A3367-13.5	13,5		60	124	77	45	14
A3367-15	15		63	133	83	48	16
A3367-16	16		63	133	83	48	16

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Wiertła spiralne, pełnowęglkowe Micro DB133 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●		●●	●●	●	●	●

B1

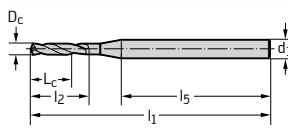
Narzędzie		D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ER
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DB133-08-00.500A0-	0,5		5,2	48	6	35	3	☺
	DB133-08-00.600A0-	0,6		6,1	48	7	34	3	☺
	DB133-08-00.700A0-	0,7		6,9	50	8	35	3	☺
	DB133-08-00.750A0-	0,75		7,8	50	9	34	3	☺
	DB133-08-00.794A0-	0,794	1/32"	7,8	50	9	34	3	☺
	DB133-08-00.800A0-	0,8		7,8	50	9	34	3	☺
	DB133-08-00.880A0-	0,88		8,6	53	10	36	3	☺
	DB133-08-00.900A0-	0,9		8,6	53	10	36	3	☺
	DB133-08-00.950A0-	0,95		10,5	53	12	34	3	☺
	DB133-08-01.000A0-	1		10,5	53	12	34	3	☺
	DB133-08-01.050A0-	1,05		11	54	13	35	3	☺
	DB133-08-01.100A0-	1,1		11	54	13	35	3	☺
	DB133-08-01.191A0-	1,191	3/64"	12	54	14	34	3	☺
	DB133-08-01.200A0-	1,2		12	54	14	34	3	☺
	DB133-08-01.250A0-	1,25		12	54	14	34	3	☺
	DB133-08-01.300A0-	1,3		13	57	15	36	3	☺
	DB133-08-01.350A0-	1,35		13	57	16	35	3	☺
	DB133-08-01.400A0-	1,4		13	57	16	35	3	☺
	DB133-08-01.450A0-	1,45		14	57	17	34	3	☺
	DB133-08-01.500A0-	1,5		14	57	17	34	3	☺
	DB133-08-01.550A0-	1,55		15	60	18	37	3	☺
	DB133-08-01.588A0-	1,588	1/16"	15	60	18	37	3	☺
	DB133-08-01.600A0-	1,6		15	60	18	37	3	☺
	DB133-08-01.650A0-	1,65		17	60	20	35	3	☺
	DB133-08-01.700A0-	1,7		17	60	20	35	3	☺
	DB133-08-01.750A0-	1,75		18	60	21	34	3	☺
	DB133-08-01.800A0-	1,8		18	60	21	34	3	☺
	DB133-08-01.820A0-	1,82		19	63	22	36	3	☺
	DB133-08-01.850A0-	1,85		19	63	22	36	3	☺
	DB133-08-01.900A0-	1,9		19	63	22	36	3	☺
	DB133-08-01.950A0-	1,95		20	63	23	35	3	☺
	DB133-08-01.984A0-	1,984	5/64"	20	63	23	35	3	☺
DB133-08-02.000A0-	2		20	63	23	35	3	☺	
DB133-08-02.050A0-	2,05		20	63	24	35	3	☺	
DB133-08-02.100A0-	2,1		20	63	24	35	3	☺	
DB133-08-02.150A0-	2,15		21	63	25	34	3	☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ER: DB133-08-00.500A0-WJ30ER

**WALTER SELECT**      ●● główne zastosowanie    ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺    → średnich = ☹    → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

**Narzędzie**


DIN 6535 HA

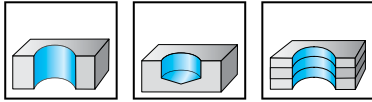
Oznaczenie	D <sub>c</sub> m7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30ER
DB133-08-02.200A0-	2,2		21	63	25	34	3	☺
DB133-08-02.250A0-	2,25		22	67	26	37	3	☺
DB133-08-02.300A0-	2,3		22	67	26	37	3	☺
DB133-08-02.350A0-	2,35		24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.381A0-	2,381	3/32"	24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.400A0-	2,4		24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.450A0-	2,45		25	67	29	34	3	☺
DB133-08-02.500A0-	2,5		25	67	29	34	3	☺
DB133-08-02.550A0-	2,55		26	71	30	37	3	☺
DB133-08-02.600A0-	2,6		26	71	30	37	3	☺
DB133-08-02.650A0-	2,65		26	71	31	37	3	☺
DB133-08-02.700A0-	2,7		26	71	31	37	3	☺
DB133-08-02.750A0-	2,75		27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.778A0-	2,778	7/64"	27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.800A0-	2,8		27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.850A0-	2,85		28	71	33	35	3	☺
DB133-08-02.900A0-	2,9		28	71	33	35	3	☺
DB133-08-02.950A0-	2,95		29	71	34	34	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ER: DB133-08-00.500A0-WJ30ER

# Wiertło spiralne VHM

## A1276TFL

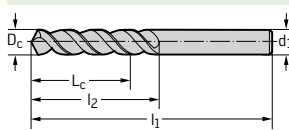
### Alpha® 22



	P	M	K	N	S	H	O
TFL	●●	●	●●	●●	●		

B1

#### Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A1276TFL-3	3	28	61	33	3
A1276TFL-3.1	3,1	30	65	36	3,1
A1276TFL-3.2	3,2	30	65	36	3,2
A1276TFL-3.3	3,3	30	65	36	3,3
A1276TFL-3.4	3,4	33	70	39	3,4
A1276TFL-3.5	3,5	33	70	39	3,5
A1276TFL-3.7	3,7	33	70	39	3,7
A1276TFL-3.8	3,8	36	75	43	3,8
A1276TFL-4	4	36	75	43	4
A1276TFL-4.2	4,2	36	75	43	4,2
A1276TFL-4.3	4,3	39	80	47	4,3
A1276TFL-4.5	4,5	39	80	47	4,5
A1276TFL-4.7	4,7	39	80	47	4,7
A1276TFL-4.8	4,8	44	86	52	4,8
A1276TFL-5	5	44	86	52	5
A1276TFL-5.1	5,1	44	86	52	5,1
A1276TFL-5.2	5,2	44	86	52	5,2
A1276TFL-5.5	5,5	48	93	57	5,5
A1276TFL-5.8	5,8	48	93	57	5,8
A1276TFL-6	6	48	93	57	6
A1276TFL-6.1	6,1	52	101	63	6,1
A1276TFL-6.5	6,5	52	101	63	6,5
A1276TFL-6.6	6,6	52	101	63	6,6
A1276TFL-6.8	6,8	57	109	69	6,8
A1276TFL-7	7	57	109	69	7
A1276TFL-8	8	62	117	75	8
A1276TFL-8.5	8,5	62	117	75	8,5
A1276TFL-9	9	66	125	81	9
A1276TFL-10	10	71	133	87	10
A1276TFL-10.2	10,2	71	133	87	10,2

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

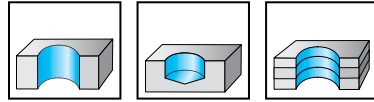
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

# Wiertło spiralne VHM

## A1263



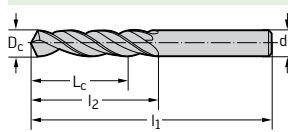
- Typ N



B1

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●	●●	●		●●

### Narzędzie



Cylindrical shank

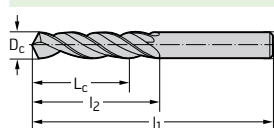
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A1263-0.6	0.6	6,1	24	7	0.6
A1263-0.7	0.7	7,8	28	9	0.7
A1263-0.8	0.8	8,7	30	10	0.8
A1263-0.9	0.9	9,5	32	11	0.9
A1263-1	1	10	34	12	1
A1263-1.1	1.1	12	36	14	1.1
A1263-1.2	1.2	14	38	16	1.2
A1263-1.3	1.3	14	38	16	1.3
A1263-1.4	1.4	15	40	18	1.4
A1263-1.5	1.5	15	40	18	1.5
A1263-1.6	1.6	17	43	20	1.6
A1263-1.7	1.7	17	43	20	1.7
A1263-1.8	1.8	19	46	22	1.8
A1263-1.9	1.9	19	46	22	1.9
A1263-2	2	20	49	24	2
A1263-2.1	2.1	20	49	24	2.1
A1263-2.2	2.2	23	53	27	2.2
A1263-2.3	2.3	23	53	27	2.3
A1263-2.4	2.4	26	57	30	2.4
A1263-2.5	2.5	26	57	30	2.5
A1263-2.6	2.6	26	57	30	2.6
A1263-2.7	2.7	28	61	33	2.7
A1263-2.8	2.8	28	61	33	2.8
A1263-2.9	2.9	28	61	33	2.9
A1263-3	3	28	61	33	3
A1263-3.1	3.1	30	65	36	3.1
A1263-3.2	3.2	30	65	36	3.2
A1263-3.3	3.3	30	65	36	3.3
A1263-3.4	3.4	33	70	39	3.4
A1263-3.5	3.5	33	70	39	3.5
A1263-3.6	3.6	33	70	39	3.6
A1263-3.7	3.7	33	70	39	3.7
A1263-3.8	3.8	36	75	43	3.8
A1263-3.9	3.9	36	75	43	3.9
A1263-4	4	36	75	43	4
A1263-4.1	4.1	36	75	43	4.1

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A1263-4.2	4,2	36	75	43	4,2
A1263-4.3	4,3	39	80	47	4,3
A1263-4.4	4,4	39	80	47	4,4
A1263-4.5	4,5	39	80	47	4,5
A1263-4.6	4,6	39	80	47	4,6
A1263-4.7	4,7	39	80	47	4,7
A1263-4.8	4,8	44	86	52	4,8
A1263-4.9	4,9	44	86	52	4,9
A1263-5	5	44	86	52	5
A1263-5.1	5,1	44	86	52	5,1
A1263-5.2	5,2	44	86	52	5,2
A1263-5.3	5,3	44	86	52	5,3
A1263-5.4	5,4	48	93	57	5,4
A1263-5.5	5,5	48	93	57	5,5
A1263-5.6	5,6	48	93	57	5,6
A1263-5.7	5,7	48	93	57	5,7
A1263-5.8	5,8	48	93	57	5,8
A1263-5.9	5,9	48	93	57	5,9
A1263-6	6	48	93	57	6
A1263-6.1	6,1	52	101	63	6,1
A1263-6.2	6,2	52	101	63	6,2
A1263-6.3	6,3	52	101	63	6,3
A1263-6.4	6,4	52	101	63	6,4
A1263-6.5	6,5	52	101	63	6,5
A1263-6.6	6,6	52	101	63	6,6
A1263-6.7	6,7	52	101	63	6,7
A1263-6.8	6,8	57	109	69	6,8
A1263-6.9	6,9	57	109	69	6,9
A1263-7	7	57	109	69	7
A1263-7.1	7,1	57	109	69	7,1
A1263-7.2	7,2	57	109	69	7,2
A1263-7.3	7,3	57	109	69	7,3
A1263-7.4	7,4	57	109	69	7,4
A1263-7.5	7,5	57	109	69	7,5
A1263-7.6	7,6	62	117	75	7,6
A1263-7.7	7,7	62	117	75	7,7
A1263-7.8	7,8	62	117	75	7,8
A1263-7.9	7,9	62	117	75	7,9
A1263-8	8	62	117	75	8
A1263-8.1	8,1	62	117	75	8,1
A1263-8.2	8,2	62	117	75	8,2
A1263-8.3	8,3	62	117	75	8,3
A1263-8.4	8,4	62	117	75	8,4
A1263-8.5	8,5	62	117	75	8,5
A1263-8.6	8,6	66	125	81	8,6
A1263-8.7	8,7	66	125	81	8,7

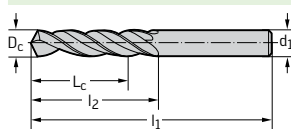
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



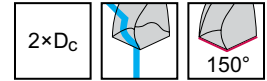
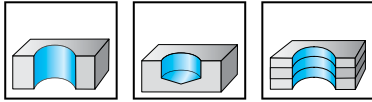
Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A1263-8.8	8,8	66	125	81	8,8
A1263-8.9	8,9	66	125	81	8,9
A1263-9	9	66	125	81	9
A1263-9.1	9,1	66	125	81	9,1
A1263-9.2	9,2	66	125	81	9,2
A1263-9.3	9,3	66	125	81	9,3
A1263-9.4	9,4	66	125	81	9,4
A1263-9.5	9,5	66	125	81	9,5
A1263-9.6	9,6	71	133	87	9,6
A1263-9.7	9,7	71	133	87	9,7
A1263-9.8	9,8	71	133	87	9,8
A1263-9.9	9,9	71	133	87	9,9
A1263-10	10	71	133	87	10
A1263-10.2	10,2	71	133	87	10,2
A1263-10.5	10,5	71	133	87	10,5
A1263-10.8	10,8	76	142	94	10,8
A1263-11	11	76	142	94	11
A1263-11.2	11,2	76	142	94	11,2
A1263-11.5	11,5	76	142	94	11,5
A1263-11.8	11,8	76	142	94	11,8
A1263-12	12	87	151	101	12

B1



# Pełnowęglkowe wiertła pilotujące - Micro DB131 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●	●●	●●	●●	●	●	●

B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> p7 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	WJ30EL
<p>DIN 6535 HA</p>	Oznaczenie								
	DB131-02-00.500A0-	0,5		2,2	47	3	37	3	☺
	DB131-02-00.600A0-	0,6		2,1	47	3	37	3	☺
	DB131-02-00.700A0-	0,7		2,9	48	4	39	3	☺
	DB131-02-00.750A0-	0,75		2,8	48	4	37	3	☺
	DB131-02-00.794A0-	0,794	1/32"	2,8	48	4	37	3	☺
	DB131-02-00.800A0-	0,8		2,8	48	4	37	3	☺
	DB131-02-00.850A0-	0,85		3,6	50	5	38	3	☺
	DB131-02-00.900A0-	0,9		3,6	50	5	38	3	☺
	DB131-02-00.950A0-	0,95		3,5	50	5	38	3	☺
	DB131-02-01.000A0-	1		3,5	50	5	38	3	☺
	DB131-02-01.050A0-	1,05		4	51	6	39	3	☺
	DB131-02-01.100A0-	1,1		4	51	6	39	3	☺
	DB131-02-01.150A0-	1,15		4	51	6	39	3	☺
	DB131-02-01.191A0-	1,191	3/64"	4	51	6	39	3	☺
	DB131-02-01.200A0-	1,2		4	51	6	39	3	☺
	DB131-02-01.250A0-	1,25		4	51	6	39	3	☺
	DB131-02-01.300A0-	1,3		5	53	7	40	3	☺
	DB131-02-01.350A0-	1,35		4	53	7	40	3	☺
	DB131-02-01.400A0-	1,4		4	53	7	40	3	☺
	DB131-02-01.450A0-	1,45		5	53	8	39	3	☺
	DB131-02-01.500A0-	1,5		5	53	8	39	3	☺
	DB131-02-01.550A0-	1,55		5	54	8	41	3	☺
	DB131-02-01.588A0-	1,588	1/16"	5	54	8	41	3	☺
	DB131-02-01.600A0-	1,6		5	54	8	41	3	☺
	DB131-02-01.650A0-	1,65		6	54	9	40	3	☺
	DB131-02-01.700A0-	1,7		6	54	9	40	3	☺
	DB131-02-01.750A0-	1,75		6	54	9	40	3	☺
	DB131-02-01.800A0-	1,8		6	54	9	40	3	☺
	DB131-02-01.850A0-	1,85		7	57	10	42	3	☺
	DB131-02-01.900A0-	1,9		7	57	10	42	3	☺
	DB131-02-01.950A0-	1,95		7	57	10	42	3	☺
	DB131-02-01.984A0-	1,984	5/64"	7	57	10	42	3	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EL: DB131-02-00.500A0-WJ30EL

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzia wiertarskie/frezarskie

B1

Obróbka



Głębokość wiercenia



Oznaczenie

 D4580  
Xtra-tec®

Efektywne ostrza

2

Zakres średnic

[mm]

4–16

[inch]

0,157–0,630

**P** Stal

●●

**M** Stal nierdzewna

●●

**K** Żeliwo

●●

**N** Metale nieżelazne

●●

**S** Materiały trudnoskrawalne

●●

**H** Materiały twarde

**O** Inne

Typy płytek skrawających



VC .

Liczba krawędzi skrawających

2

Strona w katalogu

B 196

Kod QR


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

D4580

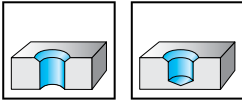
## Narzędzie do fazowania

D4580 inch

Xtra-tec®



Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4580	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

## Narzędzie

	Oznaczenie	D <sub>c min</sub> inch	D <sub>c max</sub> inch	d <sub>11</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	Ilość płytek skraw. EA	Typ	
<p>Cylindrical shank with collar</p>	D4580.45-06.00A13-VC09	0,157	0,236	0,236	0,500	0,827	1,000	1,614	0,066	2	VC .. 09 ..
	D4580.45-08.00A15-VC09	0,24	0,315	0,315	0,625	0,984	1,000	1,752	0,192	2	
	D4580.45-10.00A15-VC09	0,319	0,394	0,394	0,625	0,984	1,000	1,752	0,024	2	
	D4580.45-12.00A19-VC09	0,398	0,472	0,472	0,750	1,102	1,000	1,831	0,132	2	
	D4580.45-14.00A19-VC09	0,476	0,551	0,551	0,750	1,181	1,000	1,831	0,154	2	
	D4580.45-16.00A26-VC09	0,555	0,630	0,630	1,000	1,260	1,339	2,087	0,516	2	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

	D <sub>c min</sub> [inch]	0,157–0,555
	Kaseta	FK390
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs
	Śruba nastawcza	FS2029 (SW 1,5)

## Wyposażenie

	D <sub>c min</sub> [inch]	0,157–0,555
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)
	Klucz	ISO2936-1,5 (SW 1,5)

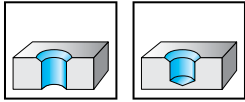
WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Narzędzie do fazowania

 D4580 
**Xtra-tec®**


Z=2



B1

	P	M	K	N	S	H	O
D4580	●●	●●	●●	●●	●●		

## Narzędzie

Oznaczenie	D <sub>cmin</sub> mm	D <sub>c max</sub> mm	d <sub>11</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw. EA	Typ
D4580-45-06.00A12-VC09	4	6	6	12	21	25	41	0,06	2	VC .. 09 ..
D4580-45-08.00A16-VC09	6,1	8	8	16	25	25	44,5	0,04	2	
D4580-45-10.00A16-VC09	8,1	10	10	16	25	25	44,5	0,11	2	
D4580-45-12.00A20-VC09	10,1	12	12	20	28	25	46,5	0,06	2	
D4580-45-14.00A20-VC09	12,1	14	14	20	30	25	46,5	0,07	2	
D4580-45-16.00A25-VC09	14,1	16	16	25	32	34	53	0,08	2	

Cylindrical shank with collar

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

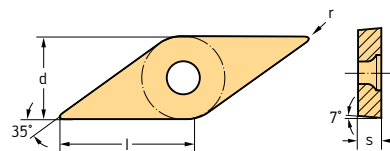
## Elementy dodatkowe

	D <sub>cmin</sub> (mm)	4-14,1
	Kaseta	FK390
	Śruba mocująca płytke skrawającą Moment dokręcający	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm
	Śruba nastawcza	FS2029 (SW 1,5)


## Wyposażenie

	D <sub>cmin</sub> (mm)	4-14,1
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)
	Klucz	ISO2936-1,5 (SW 1,5)

# Rombowe pozytywowe 35° VCGX



## Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l mm	r mm	s mm	d mm	P		M		K		S	
						WXP30	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP30	WSP45G	WXP30	WSP45G
 VCGX0902ACFR	2	9	0,2	2,5	5,556	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC

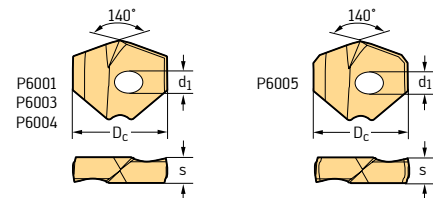
Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: VCGX0902ACFR WSP45G

HC = węgiel pokrywany

B1

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

B1

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S
						HC		HC	HC	HC	HC
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
P6001-D12,00R	1	12	A	3	3,6			☒			
P6001-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6			☒			
P6001-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6			☒			
P6001-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6			☒			
P6001-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6			☒			
P6001-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6			☒			
P6001-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6			☒			
P6001-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6			☒			
P6001-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6			☒			
P6001-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6			☒			
P6001-D13,00R	1	13	A	3	3,6			☒			
P6001-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6			☒			
P6001-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6			☒			
P6001-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6			☒			
P6001-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6			☒			
P6001-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6			☒			
P6001-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6			☒			
P6001-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6			☒			
P6001-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6			☒			
P6001-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6			☒			
P6001-D14,00R	1	14	B	3	4			☒			
P6001-D14,10R	1	14,1	B	3	4			☒			
P6001-D14,20R	1	14,2	B	3	4			☒			
P6001-D14,30R	1	14,3	B	3	4			☒			
P6001-D14,40R	1	14,4	B	3	4			☒			
P6001-D14,50R	1	14,5	B	3	4			☒			
P6001-D14,60R	1	14,6	B	3	4			☒			
P6001-D14,68R	1	14,68	B	3	4			☒			
P6001-D14,80R	1	14,8	B	3	4			☒			
P6001-D14,90R	1	14,9	B	3	4			☒			
P6001-D15,00R	1	15	B	3	4			☒			
P6001-D15,09R	1	15,09	B	3	4			☒			
P6001-D15,20R	1	15,2	B	3	4			☒			
P6001-D15,30R	1	15,3	B	3	4			☒			
P6001-D15,47R	1	15,47	B	3	4			☒			
P6001-D15,50R	1	15,5	B	3	4			☒			
P6001-D15,60R	1	15,6	B	3	4			☒			
P6001-D15,70R	1	15,7	B	3	4			☒			
P6001-D15,80R	1	15,8	B	3	4			☒			
P6001-D15,87R	1	15,87	B	3	4			☒			
P6001-D16,00R	1	16	C	4	4,5			☒			
P6001-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5			☒			
P6001-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5			☒			

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stале niestopowe); P6006-D13,00R WPP25 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

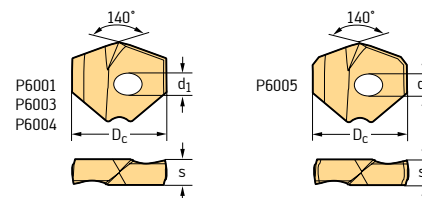
HC = węgiel pokrywany

**WALTER SELECT**

Optymalna płytko skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6001-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5		☉				
P6001-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5		☉				
P6001-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5		☉				
P6001-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5		☉				
P6001-D17,00R	1	17	C	4	4,5		☉				
P6001-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5		☉				
P6001-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5		☉				
P6001-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5		☉				
P6001-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5		☉				
P6001-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5		☉				
P6001-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5		☉				
P6001-D18,00R	1	18	D	4	5		☉				
P6001-D18,24R	1	18,24	D	4	5		☉				
P6001-D18,50R	1	18,5	D	4	5		☉				
P6001-D18,65R	1	18,65	D	4	5		☉				
P6001-D18,70R	1	18,7	D	4	5		☉				
P6001-D18,80R	1	18,8	D	4	5		☉				
P6001-D19,00R	1	19	D	4	5		☉				
P6001-D19,05R	1	19,05	D	4	5		☉				
P6001-D19,20R	1	19,2	D	4	5		☉				
P6001-D19,25R	1	19,25	D	4	5		☉				
P6001-D19,30R	1	19,3	D	4	5		☉				
P6001-D19,43R	1	19,43	D	4	5		☉				
P6001-D19,50R	1	19,5	D	4	5		☉				
P6001-D19,60R	1	19,6	D	4	5		☉				
P6001-D19,70R	1	19,7	D	4	5		☉				
P6001-D19,84R	1	19,84	D	4	5		☉				
P6001-D20,00R	1	20	E	5	5,5		☉				
P6001-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5		☉				
P6001-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5		☉				
P6001-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5		☉				
P6001-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5		☉				
P6001-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5		☉				
P6001-D21,00R	1	21	E	5	5,5		☉				
P6001-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5		☉				
P6001-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5		☉				
P6001-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5		☉				
P6001-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5		☉				
P6001-D22,00R	1	22	F	5	6		☉				
P6001-D22,22R	1	22,22	F	5	6		☉				
P6001-D22,42R	1	22,42	F	5	6		☉				
P6001-D22,50R	1	22,5	F	5	6		☉				
P6001-D22,62R	1	22,62	F	5	6		☉				

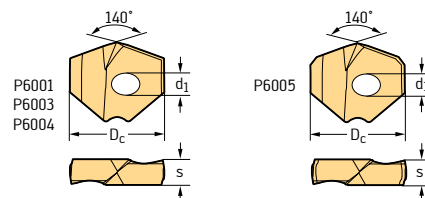
Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stałe niestopowe); P6006-D13,00R WPP25 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

B1

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

B1

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6001-D22,70R	1	22,7	F	5	6			⊗			
P6001-D23,00R	1	23	F	5	6			⊗			
P6001-D23,39R	1	23,39	F	5	6			⊗			
P6001-D23,50R	1	23,5	F	5	6			⊗			
P6001-D23,70R	1	23,7	F	5	6			⊗			
P6001-D23,80R	1	23,8	F	5	6			⊗			
P6001-D24,00R	1	24	G	5	6,5			⊗			
P6001-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5			⊗			
P6001-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5			⊗			
P6001-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5			⊗			
P6001-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5			⊗			
P6001-D25,00R	1	25	G	5	6,5			⊗			
P6001-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5			⊗			
P6001-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5			⊗			
P6001-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5			⊗			
P6001-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5			⊗			
P6001-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5			⊗			
P6001-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5			⊗			
P6001-D26,00R	1	26	H	6	7,1			⊗			
P6001-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1			⊗			
P6001-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1			⊗			
P6001-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1			⊗			
P6001-D27,00R	1	27	H	6	7,1			⊗			
P6001-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1			⊗			
P6001-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1			⊗			
P6001-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1			⊗			
P6001-D28,00R	1	28	J	6	7,7			⊗			
P6001-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7			⊗			
P6001-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7			⊗			
P6001-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7			⊗			
P6001-D29,00R	1	29	J	6	7,7			⊗			
P6001-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7			⊗			
P6001-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7			⊗			
P6001-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7			⊗			
P6001-D30,00R	1	30	K	6	8			⊗			
P6001-D30,15R	1	30,15	K	6	8			⊗			
P6001-D30,50R	1	30,5	K	6	8			⊗			
P6001-D31,00R	1	31	K	6	8			⊗			
P6001-D31,50R	1	31,5	K	6	8			⊗			
P6001-D31,75R	1	31,75	K	6	8			⊗			
P6001-D31,99R	1	31,99	K	6	8			⊗			
P6001-D32,00R	1	32	M	6	8,3			⊗			
P6001-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3			⊗			

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stале niestopowe); P6006-D13,00R WPP25 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

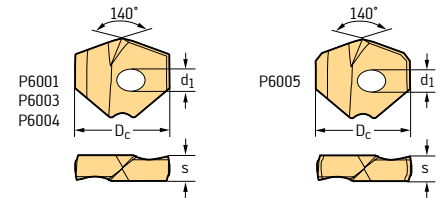
**WALTER SELECT**

Optymalna płytko skrawająca do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S
							WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
	P6001-D33,00R	1	33	M	6	8,3		☞				
	P6001-D34,00R	1	34	N	6	8,6		☞				
	P6001-D35,00R	1	35	N	6	8,6		☞				
	P6001-D36,00R	1	36	P	6	8,9		☞				
	P6001-D37,00R	1	37	P	6	8,9		☞				
	P6001-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9		☞				
	P6003-D12,00R	1	12	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D13,00R	1	13	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D13,25R	1	13,25	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D14,00R	1	14	B	3	4	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D14,10R	1	14,1	B	3	4	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D14,20R	1	14,2	B	3	4	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D14,30R	1	14,3	B	3	4	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D14,40R	1	14,4	B	3	4	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D14,50R	1	14,5	B	3	4	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D14,60R	1	14,6	B	3	4	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D14,68R	1	14,68	B	3	4	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D14,80R	1	14,8	B	3	4	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D14,90R	1	14,9	B	3	4	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D15,00R	1	15	B	3	4	☞	☞	☞		☞	
	P6003-D15,09R	1	15,09	B	3	4	☞	☞	☞		☞	
P6003-D15,20R	1	15,2	B	3	4	☞	☞	☞		☞		
P6003-D15,30R	1	15,3	B	3	4	☞	☞	☞		☞		
P6003-D15,40R	1	15,4	B	3	4	☞	☞	☞		☞		

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako  
 P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stałe niestopowe): P6006-D13,00R WPP25  
 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako  
 P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C  
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

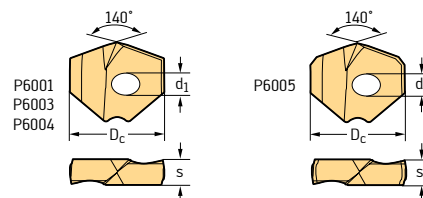
**WALTER SELECT** Optymalna płytką skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

B1

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

B1

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	HC	HC	HC	HC	HC
P6003-D15,47R	1	15,47	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,50R	1	15,5	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,60R	1	15,6	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,70R	1	15,7	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,80R	1	15,8	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,87R	1	15,87	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,00R	1	16	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,00R	1	17	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,00R	1	18	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,24R	1	18,24	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,50R	1	18,5	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,65R	1	18,65	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,70R	1	18,7	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,80R	1	18,8	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,00R	1	19	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,05R	1	19,05	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,20R	1	19,2	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,25R	1	19,25	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,30R	1	19,3	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,43R	1	19,43	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,50R	1	19,5	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,60R	1	19,6	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,70R	1	19,7	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,84R	1	19,84	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,00R	1	20	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D21,00R	1	21	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako  
 P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stałe niestopowe); P6006-D13,00R WPP25  
 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako  
 P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

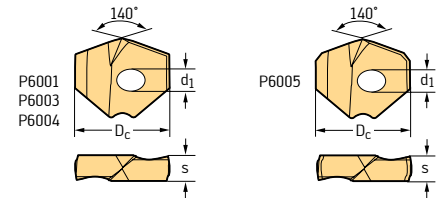
HC = węgiel pokrywany

**WALTER SELECT**

Optymalna płytko skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6003-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,00R	1	22	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,22R	1	22,22	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,42R	1	22,42	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,47R	1	22,47	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,50R	1	22,5	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,62R	1	22,62	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,70R	1	22,7	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D22,77R	1	22,77	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D23,00R	1	23	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D23,39R	1	23,39	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D23,50R	1	23,5	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D23,70R	1	23,7	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D23,80R	1	23,8	F	5	6	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D24,00R	1	24	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,00R	1	25	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D26,00R	1	26	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D27,00R	1	27	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D28,00R	1	28	J	6	7,7	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D29,00R	1	29	J	6	7,7	☼	☼	☼	☼	☼	☼
P6003-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7	☼	☼	☼	☼	☼	☼

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako  
 P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe); P6006-D13,00R WPP25  
 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako  
 P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

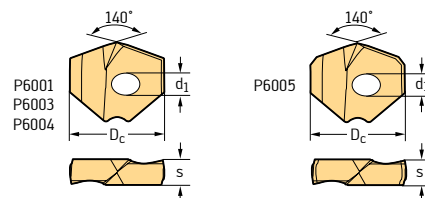
**WALTER SELECT** Optymalna płytko skrawająca do → dobrych = ☼ → średnich = ☼ → niekorzystnych = ☼ warunków obróbki

☼ ☼ ☼ / \* = Nowość w ofercie

B1

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

B1

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	HC	HC	HC
P6003-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7	☒	☒	☒			☒
P6003-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7	☒	☒	☒			☒
P6003-D30,00R	1	30	K	6	8	☒	☒	☒			☒
P6003-D30,15R	1	30,15	K	6	8	☒	☒	☒			☒
P6003-D30,50R	1	30,5	K	6	8	☒	☒	☒			☒
P6003-D31,00R	1	31	K	6	8	☒	☒	☒			☒
P6003-D31,50R	1	31,5	K	6	8	☒	☒	☒			☒
P6003-D31,75R	1	31,75	K	6	8	☒	☒	☒			☒
P6003-D31,99R	1	31,99	K	6	8	☒	☒	☒			☒
P6003-D32,00R	1	32	M	6	8,3	☒	☒	☒			☒
P6003-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3	☒	☒	☒			☒
P6003-D33,00R	1	33	M	6	8,3	☒	☒	☒			☒
P6003-D34,00R	1	34	N	6	8,6	☒	☒	☒			☒
P6003-D35,00R	1	35	N	6	8,6	☒	☒	☒			☒
P6003-D36,00R	1	36	P	6	8,9	☒	☒	☒			☒
P6003-D37,00R	1	37	P	6	8,9	☒	☒	☒			☒
P6003-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9	☒	☒	☒			☒
P6004-D12,00R	1	12	A	3	3,6						☒
P6004-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6						☒
P6004-D13,00R	1	13	A	3	3,6						☒
P6004-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6						☒
P6004-D14,00R	1	14	B	3	4						☒
P6004-D14,50R	1	14,5	B	3	4						☒
P6004-D14,80R	1	14,8	B	3	4						☒
P6004-D15,00R	1	15	B	3	4						☒
P6004-D15,50R	1	15,5	B	3	4						☒
P6004-D16,00R	1	16	C	4	4,5						☒
P6004-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5						☒
P6004-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5						☒
P6004-D17,00R	1	17	C	4	4,5						☒
P6004-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5						☒
P6004-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5						☒
P6004-D18,00R	1	18	D	4	5						☒
P6004-D18,50R	1	18,5	D	4	5						☒
P6004-D18,65R	1	18,65	D	4	5						☒
P6004-D19,00R	1	19	D	4	5						☒
P6004-D19,50R	1	19,5	D	4	5						☒
P6004-D19,70R	1	19,7	D	4	5						☒
P6004-D19,84R	1	19,84	D	4	5						☒
P6004-D20,00R	1	20	E	5	5,5						☒
P6004-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5						☒
P6004-D21,00R	1	21	E	5	5,5						☒
P6004-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5						☒

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stałe niestopowe); P6006-D13,00R WPP25 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

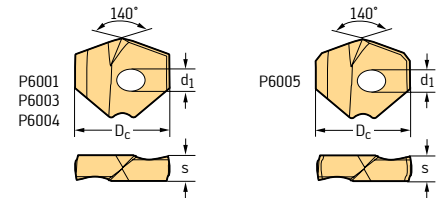
HC = węgiel pokrywany

**WALTER SELECT**

Optymalna płytko skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S	
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC	
	P6004-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5						
	P6004-D22,00R	1	22	F	5	6						
	P6004-D22,50R	1	22,5	F	5	6						
	P6004-D23,00R	1	23	F	5	6						
	P6004-D23,50R	1	23,5	F	5	6						
	P6004-D24,00R	1	24	G	5	6,5						
	P6004-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5						
	P6004-D25,00R	1	25	G	5	6,5						
	P6004-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5						
	P6004-D26,00R	1	26	H	6	7,1						
	P6004-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1						
	P6004-D27,00R	1	27	H	6	7,1						
	P6004-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1						
	P6004-D28,00R	1	28	J	6	7,7						
	P6004-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7						
	P6004-D29,00R	1	29	J	6	7,7						
	P6004-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7						
	P6004-D30,00R	1	30	K	6	8						
P6004-D30,50R	1	30,5	K	6	8							
P6004-D31,00R	1	31	K	6	8							
P6004-D31,50R	1	31,5	K	6	8							
	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-D13,20R	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						

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako  
 P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe); P6006-D13,00R WPP25  
 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako  
 P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

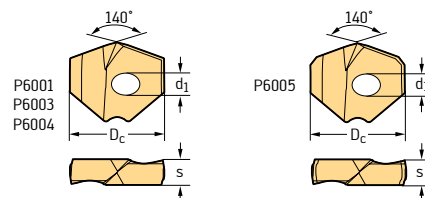
**WALTER SELECT** Optymalna płytką skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / \* = Nowość w ofercie

B1

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

B1

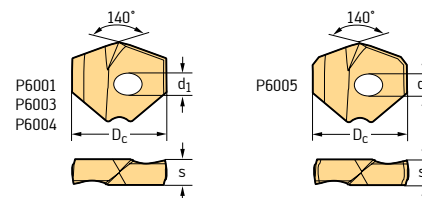
Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P			M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	HC	HC	HC	HC
P6005-D13,90R	1	13,9	A	3	3,6							
P6005-D14,00R	1	14	B	3	4							
P6005-D14,10R	1	14,1	B	3	4							
P6005-D14,20R	1	14,2	B	3	4							
P6005-D14,29R	1	14,29	B	3	4							
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							
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-D15,50R	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-D15,88R	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-D17,50R	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							

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stałe niestopowe); P6006-D13,00R WPP25  
 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
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						
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-D19,50R	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-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5						
P6005-D21,00R	1	21	E	5	5,5						
P6005-D21,12R	1	21,12	E	5	5,5						
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-D22,50R	1	22,5	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						

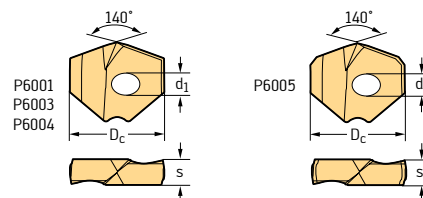
Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stałe niestopowe); P6006-D13,00R WPP25 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

B1

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

B1

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P			M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	HC	HC	HC	HC
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							
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-D25,70R	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-D27,50R	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-D29,50R	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							

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako  
 P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stале niestopowe); P6006-D13,00R WPP25  
 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako  
 P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

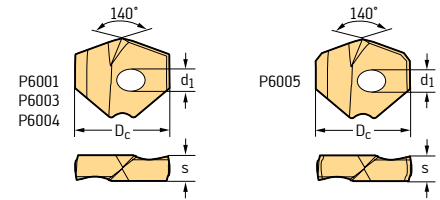
**WALTER SELECT**

Optymalna płytko skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki




# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	HC	HC	HC
 P6005-D37,00R	1	37	P	6	8,9						
	P6005-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9					

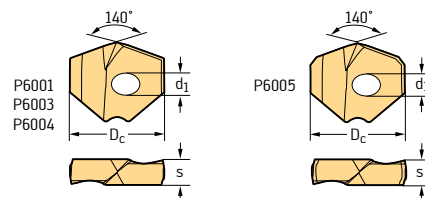
Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako  
 P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe); P6006-D13,00R WPP25  
 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako  
 P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

B1

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

B1

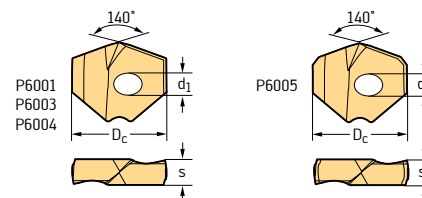
Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	HC	HC	HC	HC
P6006-D12,00R	1	12	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,10R	1	12,1	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,20R	1	12,2	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,30R	1	12,3	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,40R	1	12,4	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,50R	1	12,5	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,60R	1	12,6	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D12,70R	1	12,7	A	3,4	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	3,4	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	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,60R	1	13,6	A	3,4	3,6	☺					
P6006-D13,70R	1	13,7	A	3,4	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	4	☺					
P6006-D14,10R	1	14,1	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,20R	1	14,2	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,30R	1	14,3	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,40R	1	14,4	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,50R	1	14,5	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,60R	1	14,6	B	3,4	4	☺					
P6006-D14,68R	1	14,68	B	3,4	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	4	☺					
P6006-D15,09R	1	15,09	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,20R	1	15,2	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,30R	1	15,3	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,35R	1	15,35	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,40R	1	15,4	B	3,4	4	☺					
P6006-D15,47R	1	15,47	B	3,4	4	☺					

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako  
 P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe); P6006-D13,00R WPP25  
 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako  
 P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S	
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
P6006-D15,50R	1	15,5	B	3,4	4	☺						
P6006-D15,60R	1	15,6	B	3,4	4	☺						
P6006-D15,70R	1	15,7	B	3,4	4	☺						
P6006-D15,80R	1	15,8	B	3,4	4	☺						
P6006-D15,87R	1	15,87	B	3,4	4	☺						
P6006-D16,00R	1	16	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,13R	1	16,13	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,26R	1	16,26	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,43R	1	16,43	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,50R	1	16,5	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,66R	1	16,66	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,70R	1	16,7	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D16,85R	1	16,85	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,00R	1	17	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,07R	1	17,07	C	4,4	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	4,5	☺						
P6006-D17,50R	1	17,5	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,60R	1	17,6	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,70R	1	17,7	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D17,86R	1	17,86	C	4,4	4,5	☺						
P6006-D18,00R	1	18	D	4,4	5	☺						
P6006-D18,24R	1	18,24	D	4,4	5	☺						
P6006-D18,50R	1	18,5	D	4,4	5	☺						
P6006-D18,65R	1	18,65	D	4,4	5	☺						
P6006-D18,70R	1	18,7	D	4,4	5	☺						
P6006-D18,80R	1	18,8	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,00R	1	19	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,05R	1	19,05	D	4,4	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	4,4	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	4,4	5	☺						
P6006-D19,60R	1	19,6	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,70R	1	19,7	D	4,4	5	☺						
P6006-D19,84R	1	19,84	D	4,4	5	☺						
P6006-D20,00R	1	20	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D20,20R	1	20,2	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D20,24R	1	20,24	E	5,4	5,5	☺						

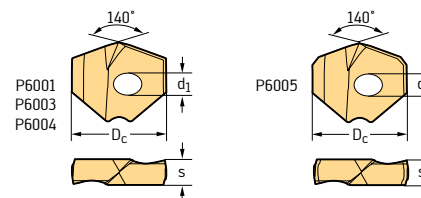
Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stале niestopowe); P6006-D13,00R WPP25 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

B1

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

B1

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S	
						HC	HC	HC	HC	HC		
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
P6006-D20,50R	1	20,5	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D20,62R	1	20,62	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D20,70R	1	20,7	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D20,85R	1	20,85	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D21,00R	1	21	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D21,41R	1	21,41	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D21,50R	1	21,5	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D21,70R	1	21,7	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D21,83R	1	21,83	E	5,4	5,5	☺						
P6006-D22,00R	1	22	F	5,4	6	☺						
P6006-D22,22R	1	22,22	F	5,4	6	☺						
P6006-D22,42R	1	22,42	F	5,4	6	☺						
P6006-D22,47R	1	22,47	F	5,4	6	☺						
P6006-D22,50R	1	22,5	F	5,4	6	☺						
P6006-D22,60R	1	22,6	F	5,4	6	☺						
P6006-D22,62R	1	22,62	F	5,4	6	☺						
P6006-D22,70R	1	22,7	F	5,4	6	☺						
P6006-D22,77R	1	22,77	F	5,4	6	☺						
P6006-D23,00R	1	23	F	5,4	6	☺						
P6006-D23,10R	1	23,1	F	5,4	6	☺						
P6006-D23,39R	1	23,39	F	5,4	6	☺						
P6006-D23,50R	1	23,5	F	5,4	6	☺						
P6006-D23,70R	1	23,7	F	5,4	6	☺						
P6006-D23,80R	1	23,8	F	5,4	6	☺						
P6006-D24,00R	1	24	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D24,21R	1	24,21	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D24,50R	1	24,5	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D24,59R	1	24,59	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D24,70R	1	24,7	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D25,00R	1	25	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D25,25R	1	25,25	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D25,40R	1	25,4	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D25,50R	1	25,5	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D25,60R	1	25,6	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D25,65R	1	25,65	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D25,70R	1	25,7	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D25,80R	1	25,8	G	5,4	6,5	☺						
P6006-D26,00R	1	26	H	6,4	7,1	☺						
P6006-D26,25R	1	26,25	H	6,4	7,1	☺						
P6006-D26,50R	1	26,5	H	6,4	7,1	☺						
P6006-D26,59R	1	26,59	H	6,4	7,1	☺						
P6006-D27,00R	1	27	H	6,4	7,1	☺						
P6006-D27,38R	1	27,38	H	6,4	7,1	☺						

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako  
 P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stале niestopowe); P6006-D13,00R WPP25  
 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako  
 P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

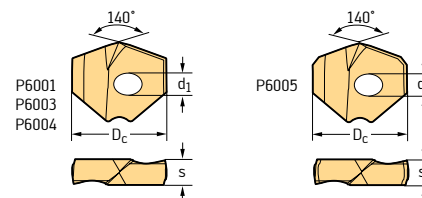
HC = węgiel pokrywany

**WALTER SELECT**

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

# Płytki wymienne

## P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



### Płytki wymienne

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D <sub>c</sub> mm	Wymiar osadzenia	d <sub>1</sub> mm	s mm	P		M	K	N	S
						WPP25	WMP35	WPP45C	HC	HC	HC
P6006-D27,50R	1	27,5	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D27,78R	1	27,78	H	6,4	7,1	☺					
P6006-D28,00R	1	28	J	6,4	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	6,4	7,7	☺					
P6006-D28,57R	1	28,57	J	6,4	7,7	☺					
P6006-D29,00R	1	29	J	6,4	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	6,4	7,7	☺					
P6006-D29,77R	1	29,77	J	6,4	7,7	☺					
P6006-D30,00R	1	30	K	6,4	8	☺					
P6006-D30,15R	1	30,15	K	6,4	8	☺					
P6006-D30,50R	1	30,5	K	6,4	8	☺					
P6006-D31,00R	1	31	K	6,4	8	☺					
P6006-D31,35R	1	31,35	K	6,4	8	☺					
P6006-D31,50R	1	31,5	K	6,4	8	☺					
P6006-D31,75R	1	31,75	K	6,4	8	☺					
P6006-D31,99R	1	31,99	K	6,4	8	☺					
P6006-D32,00R	1	32	M	6,4	8,3	☺					
P6006-D32,10R	1	32,1	M	6,4	8,3	☺					
P6006-D33,00R	1	33	M	6,4	8,3	☺					
P6006-D34,00R	1	34	N	6,4	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	6,4	8,6	☺					
P6006-D36,00R	1	36	P	6,4	8,9	☺					
P6006-D37,00R	1	37	P	6,4	8,9	☺					
P6006-D37,99R	1	37,99	P	6,4	8,9	☺					

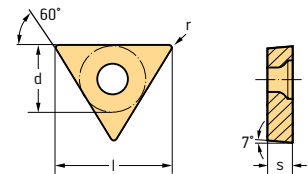
Przykład zamówienia: P60...-D13,00R dostępne jako P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe); P6006-D13,00R WPP25 P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S); P6003-D13,00R WMP35 lub jako P6001 w gatunku WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C  
Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

B1

# Toczenie płytek Trójkątne pozytywowe 60°

## TCMT / TCMW



### Płytki skrawające

B1

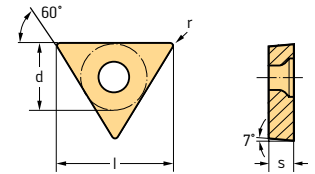
Oznaczenie	l mm	r mm	P			M					K			S					
			HC			HC					HC			HC					
			WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	WSM21
TCMT110204-FK6	11	0,4										☉	☉						
TCMT110208-FK6	11	0,8										☉	☉	☉	☉				
TCMT16T304-FK6	16,5	0,4										☉	☉						
TCMT16T308-FK6	16,5	0,8										☉	☉	☉	☉				
TCMT06T102-FM4	6,87	0,2																	☉
TCMT06T104-FM4	6,87	0,4																	☉
TCMT090202-FM4	9,62	0,2																	☉
TCMT090204-FM4	9,62	0,4																	☉
TCMT090208-FM4	9,62	0,8																	☉
TCMT110202-FM4	11	0,2																	☉
TCMT110204-FM4	11	0,4																	☉
TCMT110208-FM4	11	0,8																	☉
TCMT16T302-FM4	16,5	0,2																	☉
TCMT16T304-FM4	16,5	0,4																	☉
TCMT16T308-FM4	16,5	0,8																	☉
TCMT06T102-FP4	6,87	0,2																	☉
TCMT06T104-FP4	6,87	0,4																	☉
TCMT090202-FP4	9,62	0,2																	☉
TCMT090204-FP4	9,62	0,4																	☉
TCMT090208-FP4	9,62	0,8																	☉
TCMT110202-FP4	11	0,2																	☉
TCMT110204-FP4	11	0,4																	☉
TCMT110208-FP4	11	0,8																	☉
TCMT16T302-FP4	16,5	0,2																	☉
TCMT16T304-FP4	16,5	0,4																	☉
TCMT16T308-FP4	16,5	0,8																	☉
TCMT110204-FP6	11	0,4																	☉
TCMT110208-FP6	11	0,8																	☉
TCMT16T304-FP6	16,5	0,4																	☉
TCMT16T308-FP6	16,5	0,8																	☉
TCMT090204-MK4	9,62	0,4																	☉
TCMT090208-MK4	9,62	0,8																	☉
TCMT110204-MK4	11	0,4																	☉
TCMT110208-MK4	11	0,8																	☉
TCMT16T304-MK4	16,5	0,4																	☉
TCMT16T308-MK4	16,5	0,8																	☉
TCMT090204-MM4	9,62	0,4																	☉
TCMT090208-MM4	9,62	0,8																	☉
TCMT110204-MM4	11	0,4																	☉
TCMT110208-MM4	11	0,8																	☉
TCMT16T304-MM4	16,5	0,4																	☉
TCMT16T308-MM4	16,5	0,8																	☉

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
 Przykład zamówienia dla gatunku WKK10S: TCMT110204-FK6 WKK10S

HC = węgiel pokrywany  
 HE = cermet pokrywany

# Toczenie płytek Trójkątne pozytywowe 60°

## TCMT / TCMW

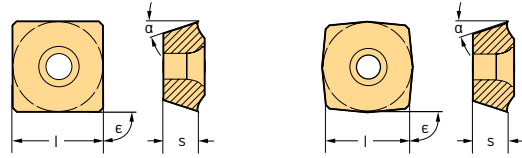


### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	P					M					K			S			
			WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	WSM21
	TCMT090204-MP4	9,62			☺														
	TCMT090208-MP4	9,62			☺														
	TCMT110204-MP4	11		☺	☺														
	TCMT110208-MP4	11		☺	☺														
	TCMT16T304-MP4	16,5		☺	☺														
	TCMT16T308-MP4	16,5		☺	☺														
	TCMT220408-MP4	22			☺														
	TCMT090204-RK4	9,62															☺		
	TCMT090208-RK4	9,62															☺		
	TCMT110204-RK4	11															☺		
	TCMT110208-RK4	11															☺		
	TCMT16T304-RK4	16,5															☺		
	TCMT16T308-RK4	16,5															☺		
	TCMT16T312-RK4	16,5	1,2														☺		
	TCMT090204-RM4	9,62															☺	☺	
	TCMT090208-RM4	9,62															☺	☺	
	TCMT110204-RM4	11				☺		☺	☺	☺							☺	☺	
	TCMT110208-RM4	11				☺		☺	☺	☺							☺	☺	
	TCMT16T304-RM4	16,5				☺		☺	☺	☺							☺	☺	
	TCMT16T308-RM4	16,5				☺		☺	☺	☺							☺	☺	
	TCMT16T312-RM4	16,5	1,2														☺	☺	
	TCMT090204-RP4	9,62			☺		☺												
	TCMT090208-RP4	9,62			☺		☺												
	TCMT110204-RP4	11		☺	☺		☺												
	TCMT110208-RP4	11		☺	☺		☺												
	TCMT16T304-RP4	16,5		☺	☺		☺												
	TCMT16T308-RP4	16,5		☺	☺		☺												
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	☺	☺		☺												
	TCMW110204-RK6	11															☺	☺	
	TCMW110208-RK6	11															☺	☺	
	TCMW16T304-RK6	16,5															☺	☺	
	TCMW16T308-RK6	16,5															☺	☺	

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
 Przykład zamówienia dla gatunku WKK10S: TCMT110204-FK6 WKK10S

HC = węgiel pokrywany  
 HE = cermet pokrywany

**kwadratowe**  
**P284..**

**Płytki skrawające**
**B1**

Oznaczenie	Ilość płyt skraw.	l mm	s mm	α	ε	Wielkość	P		M		K		N		S
							HC		HC		HC		HC	HW	HC
							WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45G	WXP40	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WNN15
P2840S-1N-A57	4	6.35	2.4	14°	90°	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-2N-A57	4	7.8	3.2	14°	90°	02	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-3N-A57	4	9.52	4	11°	96°	03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-4N-A57	4	11	4	11°	96°	4	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-5N-A57	4	12.7	4.8	11°	96°	5	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-6N-A57	4	15	4.8	11°	96°	6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-7N-A57	4	17.6	5.6	11°	96°	7	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-1N-E67	4	6.35	2.4	14°	90°	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-2N-E67	4	7.8	3.2	14°	90°	02	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-3N-E67	4	9.52	4	11°	96°	03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-4N-E67	4	11	4	11°	96°	4	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-5N-E67	4	12.7	4.8	11°	96°	5	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-6N-E67	4	15	4.8	11°	96°	6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-7N-E67	4	17.6	5.6	11°	96°	7	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-1N-A57	4	6.35	2.4	14°	90°	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-2N-A57	4	7.8	3.2	14°	90°	02	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-3N-A57	4	9.52	4	11°	96°	03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-4N-A57	4	11	4	11°	96°	4	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-5N-A57	4	12.7	4.8	11°	96°	5	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-6N-A57	4	15	4.8	11°	96°	6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-7N-A57	4	17.6	5.6	11°	96°	7	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-1N-E57	4	6.35	2.4	14°	90°	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-2N-E57	4	7.8	3.2	14°	90°	02	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-3N-E57	4	9.52	4	11°	96°	03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-4N-E57	4	11	4	11°	96°	4	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-5N-E57	4	12.7	4.8	11°	96°	5	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-6N-E57	4	15	4.8	11°	96°	6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-7N-E57	4	17.6	5.6	11°	96°	7	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-1N-E67	4	6.35	2.4	14°	90°	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-2N-E67	4	7.8	3.2	14°	90°	02	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-3N-E67	4	9.52	4	11°	96°	03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-4N-E67	4	11	4	11°	96°	4	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-5N-E67	4	12.7	4.8	11°	96°	5	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-6N-E67	4	15	4.8	11°	96°	6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2841S-7N-E67	4	17.6	5.6	11°	96°	7	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-1N-E77	4	6.35	2.4	14°	90°	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-2N-E77	4	7.8	3.2	14°	90°	02	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-3N-E77	4	9.52	4	11°	96°	03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-4N-E77	4	11	4	11°	96°	4	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-5N-E77	4	12.7	4.8	11°	96°	5	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-6N-E77	4	15	4.8	11°	96°	6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
P2840S-7N-E77	4	17.6	5.6	11°	96°	7	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

 Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: P2840S-1N-A57 WKP25S  
 Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: P2840S-1N-A57 WKP35S  
 Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: P2840S-1N-A57 WSP45G

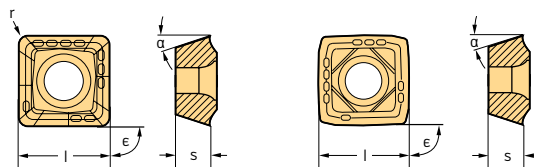
 HC = węgiel pokrywany  
 HW = węgiel niepokrywany

**WALTER SELECT**

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki



# kwadratowe P484 .



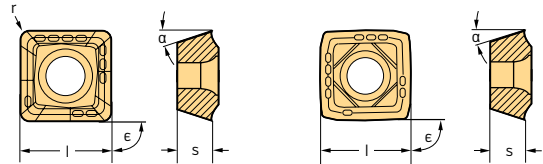
## Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l mm	s mm	r mm	α	ε	Wielkość	P		M	K	N		S	
								HC		HC	HC	HC	HW	HC	
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
	P4840P-1R-A57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-2R-A57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	02	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-3R-A57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	03	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-4R-A57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-5R-A57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-6R-A57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-7R-A57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-8R-A57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-1R-E57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-2R-E57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	02	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-3R-E57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	03	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-4R-E57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-5R-E57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-6R-E57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-7R-E57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-8R-E57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-1R-E67	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-2R-E67	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	02	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-3R-E67	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	03	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-4R-E67	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-5R-E67	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-6R-E67	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-7R-E67	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-8R-E67	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-1R-E77	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-2R-E77	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	02	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-3R-E77	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	03	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-4R-E77	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-5R-E77	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-6R-E77	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-7R-E77	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	P4840P-8R-E77	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: P4840P-1R-A57 WKP25S  
 Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: P4840P-1R-A57 WKP35S  
 Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: P4840P-1R-A57 WSP45G

HC = węgiel pokrywany  
 HW = węgiel niepokrywany

B1

**kwadratowe**  
**P484 .**

**Płytki skrawające**

B1

Oznaczenie	Ilość płyt skraw.	l mm	s mm	r mm	α	ε	Wielkość	P		M		K		N		S
								HC	WKP25S	HC	WKP35S	HC	WKP25S	HC	WKP35S	HC
P4841P-1R-A57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-2R-A57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	02	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-3R-A57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	03	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-4R-A57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-5R-A57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-6R-A57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-7R-A57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-8R-A57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-1R-E57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-2R-E57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	02	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-3R-E57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	03	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-4R-E57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-5R-E57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-6R-E57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-7R-E57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841P-8R-E57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

 Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: P4840P-1R-A57 WKP25S  
 Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: P4840P-1R-A57 WKP35S  
 Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: P4840P-1R-A57 WSP45G

 HC = węgiel pokrywany  
 HW = węgiel niepokrywany

**Płytki skrawające**

Oznaczenie	Ilość płyt skraw.	l mm	s mm	r mm	α	ε	Wielkość	P		M		K		N		S
								HC	WKP35S	HC	WXP40	HC	WKP35S	HC	WN15	HW
P4841C-1R-A57	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-2R-A57	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	02	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-3R-A57	4	7	2,8	0,4	11°	90°	03	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-4R-A57	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-5R-A57	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-6R-A57	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-7R-A57	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-8R-A57	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-1R-E57	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-2R-E57	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	02	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-3R-E57	4	7	2,8	0,4	11°	90°	03	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-4R-E57	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-5R-E57	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-6R-E57	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-7R-E57	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P4841C-8R-E57	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

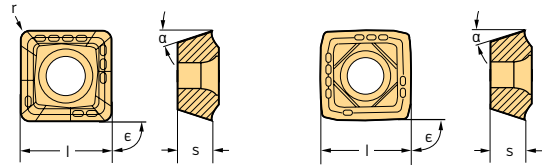
 Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: P4841C-1R-A57 WKP35S  
 Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: P4841C-1R-A57 WSP45G

 HC = węgiel pokrywany  
 HW = węgiel niepokrywany



**WALTER SELECT**

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

# kwadratowe P484 .



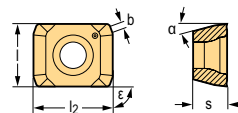
## Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt skraw.	l mm	s mm	r mm	α	ε	Wielkość	P		M		K	N		S
								WKP35S	WXP40	WSP45G	WXP40	WSP45G	WKP35S	WNN15	WN15
 P4840C-1R-E67	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	☞	☞	☞	☞	☞			☞
P4840C-2R-E67	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	02	☞	☞	☞	☞	☞			☞
P4840C-3R-E67	4	7	2,8	0,4	11°	90°	03	☞	☞	☞	☞	☞			☞
P4840C-4R-E67	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	☞	☞	☞	☞	☞			☞
P4840C-5R-E67	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	☞	☞	☞	☞	☞			☞
P4840C-6R-E67	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	☞	☞	☞	☞	☞			☞
P4840C-7R-E67	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	☞	☞	☞	☞	☞			☞
P4840C-8R-E67	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	☞	☞	☞	☞	☞			☞
 P4840C-1R-E77	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1						☞	☞	
P4840C-2R-E77	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	02						☞	☞	
P4840C-3R-E77	4	7	2,8	0,4	11°	90°	03						☞	☞	
P4840C-4R-E77	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4						☞	☞	
P4840C-5R-E77	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5						☞	☞	
P4840C-6R-E77	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6						☞	☞	
P4840C-7R-E77	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7						☞	☞	
P4840C-8R-E77	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8						☞	☞	

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: P4841C-1R-A57 WKP35S  
 Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: P4841C-1R-A57 WSP45G


HC = węgiel pokrywany  
 HW = węgiel niepokrywany

## Prostokątne LCGX



### Płytki skrawające

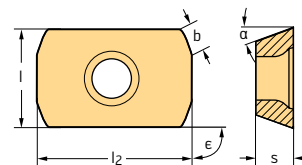
B1

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l mm	l <sub>2</sub> mm	s mm	α	ε	b mm	N	
								HC	HW
 LCGX050203-E77 LCGX06T204-E77	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6	WN15	WN15
	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8	HC	HW




Przykład zamówienia dla gatunku WN15: LCGX050203-E77 WN15

 HC = węgiel pokrywany  
 HW = węgiel niepokrywany

## Prostokątne LCMX



### Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l mm	l <sub>2</sub> mm	s mm	α	ε	b mm	P		M		K		S		
								HC	HC	HC	HC	HC	HC			
 LCMX050203-B57 LCMX06T204-B57	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45G	WXP40	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	
 LCMX050203-D57 LCMX06T204-D57	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45G	WXP40	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
 LCMX050203-E57 LCMX06T204-E57	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45G	WXP40	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC

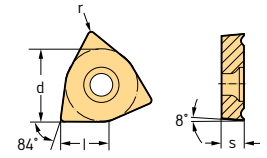
Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: LCMX050203-B57 WKP25S

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: LCMX050203-B57 WKP35S

Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: LCMX050203-B57 WSP45G

HC = węgiel pokrywany

# Trójkątne WOMX / WOEX



## Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt skraw.	l mm	s mm	r mm	α	ε	P			M		K		S	
							HC			HC		HC		HC	
							WKP255	WKP355	WXP40	WSP45G	WXP40	WSP45G	WAK15	WKP355	WSP45G
	WOMX030204-B57	3	3,31	2,3	0,4	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOMX040304-B57	3	4,2	3,2	0,4	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOMX05T304-B57	3	5,29	3,8	0,4	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOMX06T304-B57	3	6,62	3,8	0,4	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOMX080408-B57	3	7,94	4,8	0,8	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOMX100508-B57	3	9,92	5,3	0,8	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
WOMX120608-B57	3	11,64	6	0,8	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
	WOMX030204-D57	3	3,31	2,3	0,4	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOMX040304-D57	3	4,2	3,2	0,4	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOMX05T304-D57	3	5,29	3,8	0,4	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOMX06T304-D57	3	6,62	3,8	0,4	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOMX080408-D57	3	7,94	4,8	0,8	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOMX100508-D57	3	9,92	5,3	0,8	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
WOMX120608-D57	3	11,64	6	0,8	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
	WOEX030204-E57	3	3,31	2,3	0,4	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOEX040304-E57	3	4,2	3,2	0,4	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOEX05T304-E57	3	5,29	3,8	0,4	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOEX06T304-E57	3	6,62	3,8	0,4	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOEX080408-E57	3	7,94	4,8	0,8	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	WOEX100508-E57	3	9,92	5,3	0,8	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
WOEX120608-E57	3	11,64	6	0,8	8°	84°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	

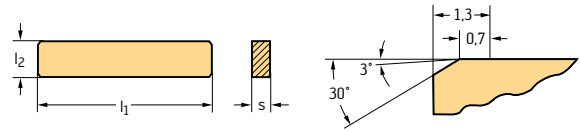
Przykład zamówienia dla gatunku WKP355: WOMX030204-B57 WKP355  
 Przykład zamówienia dla gatunku WSP45G: WOMX030204-B57 WSP45G

HC = węgiel pokrywany

B1

# Geometria pozytywna

## P6500



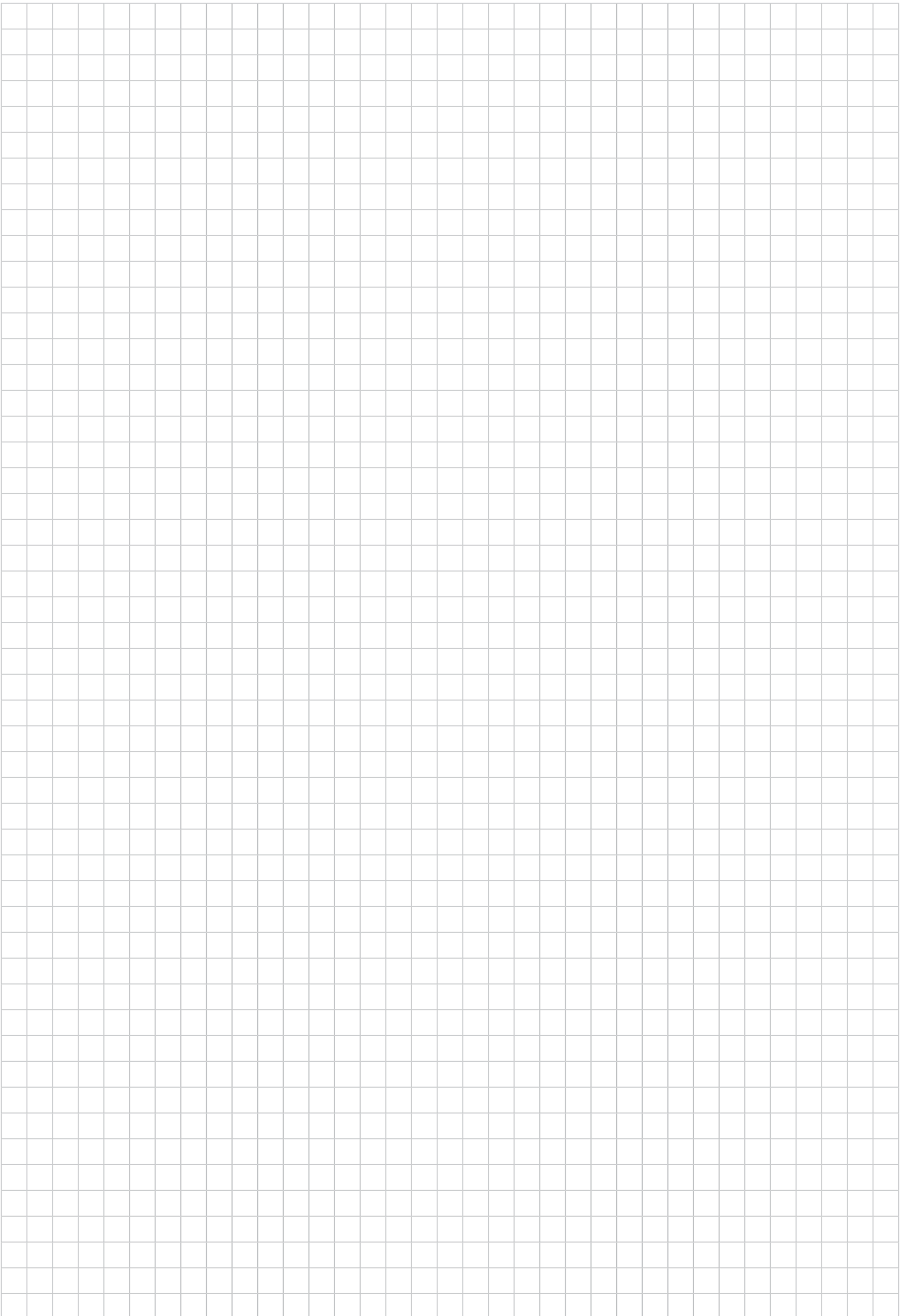
### Płytki skrawające

B1

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	s mm	Nakrój	P	K
						HC	HC
						WXP15	WXP05
P6500-1R-A88-E1 P6500-2R-A88-E1 P6500-4R-A88-E1	2	20	3	1,5	E1	☺	☹
	2	20	4,5	4,5	E1	☺	☹
	2	25	7	2,3	E1	☺	☹
P6500-0R-B88-E1 P6500-1R-B88-E1 P6500-2R-B88-E1 P6500-4R-B88-E1	2	20	2,5	1,2	E1	☺	☹
	2	20	3	1,5	E1	☺	☺
	2	20	4,5	4,5	E1	☺	☺
	2	25	7	2,3	E1	☺	☺
P6500-1R-B88-E5 P6500-2R-B88-E5 P6500-4R-B88-E5	2	20	3	1,5	E5	☹	☹
	2	20	4,5	4,5	E5	☹	☹
	2	25	7	2,3	E5	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WXP15: P6500-1R-A88-E1 WXP15

HC = węgiel pokrywany

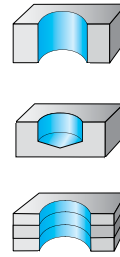
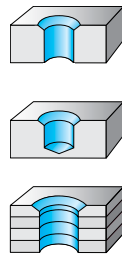


B1

## Wiertło z płytkami skrawającymi

B1

Obróbka



Głębokość wiercenia

 2,5 x D<sub>C</sub>

 1,3 x D<sub>C</sub>

 3 x D<sub>C</sub>

 3 x D<sub>C</sub>

 5 x D<sub>C</sub>


Oznaczenie

 D4240  
Drion-tec®

 D4140  
Drion-tec®

 D4140  
Drion-tec®

 D4140  
Drion-tec®

 D4140  
Drion-tec®

Efektywne ostrza

2

2

2

2

2

Zakres średnic

[mm]

12–29

12–25,99

0,472–1,22

0,472–1,496

0,472–1,22

[inch]

P Stal

●●

●●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●●

●●

●

H Materiały twarde

O Inne

Typy płytek skrawających



P600 .

Liczba krawędzi skrawających

1

1

1

1

1

Strona w katalogu

B 230

B 232

B 236

B 234

B 242

Kod QR


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

D4240

D4140

D4140

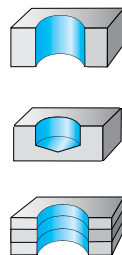
D4140

D4140



## Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka



B1

Głębokość wiercenia	5 x D <sub>C</sub>	7 x D <sub>C</sub>	7 x D <sub>C</sub>	10 x D <sub>C</sub>
---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------



Oznaczenie	D4140 Drion-tec®	D4140 Drion-tec®	D4140 Drion-tec®	D4140 Drion-tec®
Efektywne ostrza	2	2	2	2
Zakres średnic				
[mm]	12–37,99	12–31,99	12–37,99	12–25,99
[inch]	0,472–1,496	0,472–1,22	0,472–1,496	0,472–1,023
P Stal	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●	●	●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●
H Materiały twarde				
O Inne				

Typy płytek skrawających



P600 .

Liczba krawędzi skrawających	1	1	1	1
Strona w katalogu	B 242	B 250	B 250	B 256

Kod QR


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

D4140

D4140

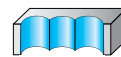
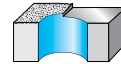
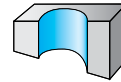
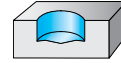
D4140

D4140

## Wiertło z płytkami skrawającymi

B1

Obróbka



Głębokość wiercenia	3 x D <sub>C</sub>	2 x D <sub>C</sub>	3 x D <sub>C</sub>	4 x D <sub>C</sub>	5 x D <sub>C</sub>
---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Oznaczenie	D4170 Drion-tec®	D4120 Drion-tec®	D4120 Drion-tec®	D4120 Drion-tec®	D4120 Drion-tec®
------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Efektywne ostrza	1	1	1	1	1
------------------	---	---	---	---	---

Zakres średnic

[mm]	65–80	13,5–59	13,5–59	16,5–59	16,5–59
[inch]		0,531–2,250	0,531–2,250	0,656–2,250	0,656–2,250

P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●	
H Materiały twarde					
O Inne					

Typy płytek skrawających



P484 .C



P484 .P

Liczba krawędzi skrawających	4	4	4	4	4
------------------------------	---	---	---	---	---

Strona w katalogu	B 296	B 264	B 274	B 266	B 266
-------------------	-------	-------	-------	-------	-------

Kod QR


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

D4170

D4120

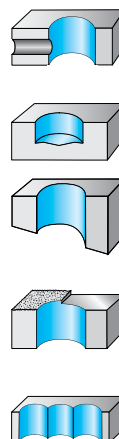
D4120

D4120

D4120

## Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka



B1

Głębokość wiercenia	2 x D <sub>C</sub>	3 x D <sub>C</sub>	4 x D <sub>C</sub>	2 x D <sub>C</sub>	2 x D <sub>C</sub>
---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Oznaczenie	D3120 Drion-tec®	D3120 Drion-tec®	D3120 Drion-tec®	B3212	B3212
------------	---------------------	---------------------	---------------------	-------	-------

Efektywne ostrza	1	1	1	1	1
------------------	---	---	---	---	---

Zakres średnic					
[mm]	16-42	16-58	16-42	10-18	
[inch]		0,750-1,500	0,750-1,500		0,391-0,625

P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●	●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne					

Typy płytek skrawających



P284 S



LC.

Liczba krawędzi skrawających	4	4	4	B 312	B 314
------------------------------	---	---	---	-------	-------

Strona w katalogu	B 298	B 300	B 308	B 312	B 314
-------------------	-------	-------	-------	-------	-------

Kod QR

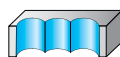
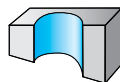


www.walter-tools.com/woc/	D3120	D3120	D3120	B3212	B3212
---------------------------	-------	-------	-------	-------	-------

## Wiertło z płytkami skrawającymi

B1

Obróbka



Głębokość wiercenia

 3 x D<sub>C</sub>

 3 x D<sub>C</sub>

 4 x D<sub>C</sub>


Oznaczenie

B3213

B3213

B3214

Efektywne ostrza

1

1

1

Zakres średnic

[mm]

10–18

10–18

[inch]

0,391–0,64

P Stal

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

H Materiały twarde

O Inne

Typy płytek skrawających



LC

Liczba krawędzi skrawających

B 316

B 316

B 320

Strona w katalogu

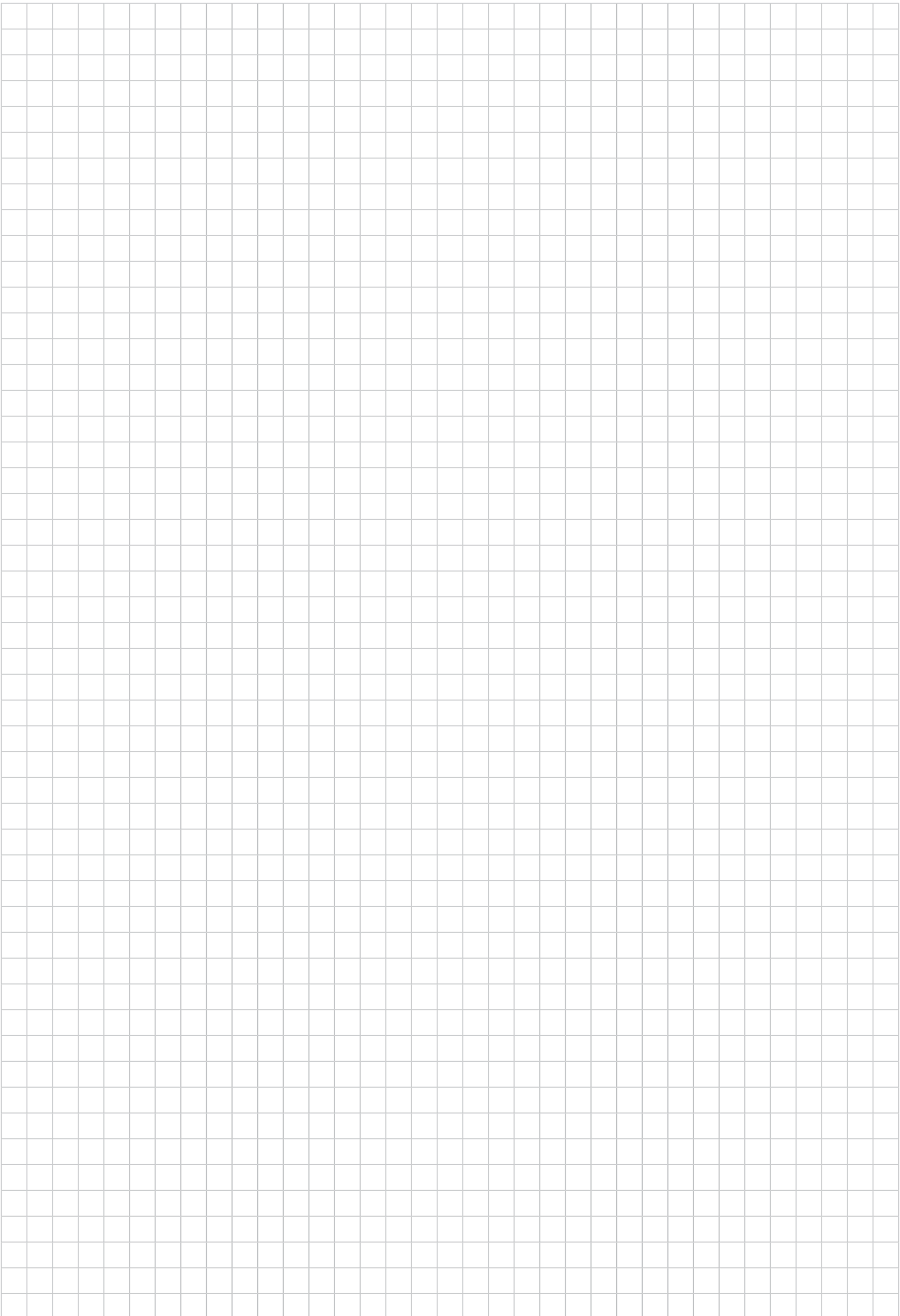
Kod QR


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

B3213

B3213

B3214



B1

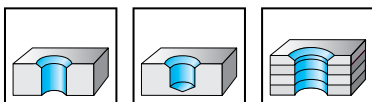
# Wiertła z płytkami wymiennymi

D4240

Drion-tec®



B1



$D_c$ 12- 29,99	$2,5 \times D_c$	90°	140°	Z=2
-----------------------	------------------	-----	------	-----

	P	M	K	N	S	H	O
D4240	●	●	●	●	●		

Narzędzie	Oznaczenie	$D_c$ mm	$D_1$ mm	$L_c$ mm	$l_4$ mm	$l_5$ mm	$d_1$ mm	$d_4$ mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Typ
Cylindrical shank with flat	D4240-02-12.00F20-A	12	23,7	36,5	68	50	20	30	0,22	1	A	P600 . -D12, ..
	D4240-02-14.00F20-B	14	25,7	40,6	76	50	20	30	0,25	1	B	P600 . -D14, ..
	D4240-02-15.00F20-B	15	26,7	47,8	80	50	20	30	0,25	1	B	P600 . -D15, ..
	D4240-02-17.00F20-C	17	28,7	48,2	88	50	20	30	0,3	1	C	P600 . -D17, ..
Cylindrical shank with flat	D4240-02-19.00F20-D	19	30,7	53,4	96	50	20	30	0,34	1	D	P600 . -D19, ..
	D4240-02-21.00F20-E	21	32,7	54,6	104	50	20	30	0,37	1	E	P600 . -D21, ..
	D4240-02-24.00F25-G	24	43,4	61,7	117	56	25	35	0,63	1	G	P600 . -D24, ..
	D4240-02-26.00F25-H	26	45,4	67,3	125	56	25	35	0,64	1	H	P600 . -D26, ..
	D4240-02-29.00F32-J	29	48,4	69,2	138	60	32	42	1,08	1	J	P600 . -D29, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]		12	14-15	17	19	21	24	26	29
	Śruba mocująca do ostrza wiertła P600.	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1402 (T20IP)	FS1403 (T25IP)	FS1404 (T25IP)
	Moment dokręcający	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm
	Śruba mocująca do płytki fazującej TC..	FS2061 (T7IP)	FS2061 (T7IP)	FS2061 (T7IP)	FS2061 (T7IP)	FS2061 (T7IP)	FS2063 (T15IP)	FS2063 (T15IP)	FS2063 (T15IP)
	Moment dokręcający	0,9 Nm	0,9 Nm	0,9 Nm	0,9 Nm	0,9 Nm	3 Nm	3 Nm	3 Nm

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]		12	14-17	19	21-24	26-29
	Wkrętak dynamometryczny					FS2041
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

### Płytki wymienne

Oznaczenie	l mm	D <sub>c</sub> mm	r mm	P		M		K		N		S	
				HC		HC		HC		HC		HC	
				WMP35	WPP20G	WPP25	WPP45C	WSM20S	WMP35	WSM20S	WKK20S	WKK45C	WNN25
	P6001-D..	12-29,8											
	P6003-D..	12-29,8		☹									
	P6004-D..	12-29,5											
	P6005-D..	12-29,8											
	P6006-D..	12-29,8			☹								
	TCGT110208-MP4	11	0,8		☹								
	TCGT16T308-MK4	16,5	0,8										
	TCGT16T308-MM4	16,5	0,8										☹
	TCMT110208-MK4	11	0,8										
	TCMT110208-MM4	11	0,8										☹
	TCMT110208-MP4	11	0,8		☹								
	TCMT16T308-MK4	16,5	0,8										
	TCMT16T308-MM4	16,5	0,8										☹
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8		☹								

HC = Coated carbide

B1

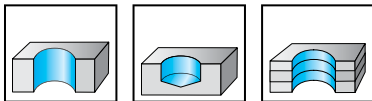
# Wiertła z płytkami wymiennymi

D4140

Drion-tec®



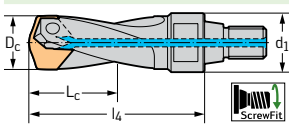
B1



$D_c$ 12- 25,99	$1,3 \times D_c$	140°	Z=2
-----------------------	------------------	------	-----

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●●		

## Narzędzie




ScrewFit

Oznaczenie	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_4$ mm	$d_1$	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140-01-12.00T14-A	12	18	48	T14	2	0,05	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-01-13.00T14-A	13	19	50	T14	2	0,05	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-01-14.00T14-B	14	21	52	T14	2	0,06	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-01-15.00T18-B	15	22	55	T18	2	0,08	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-01-16.00T18-C	16	24	57	T18	2	0,08	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-01-17.00T18-C	17	25	59	T18	2	0,09	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-01-18.00T18-D	18	27	61	T18	2	0,1	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-01-19.00T22-D	19	28	64	T22	2	0,12	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-01-20.00T22-E	20	30	66	T22	2	0,13	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-01-21.00T22-E	21	31	68	T22	2	0,14	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-01-22.00T22-F	22	33	72	T22	2	0,16	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-01-23.00T28-F	23	34	74	T28	2	0,23	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-01-24.00T28-G	24	36	76	T28	2	0,24	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-01-25.00T28-G	25	37	79	T28	2	0,25	1	G	P600 . -D25, ..



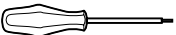
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy



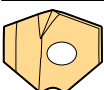
## Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25
 Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm

## Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
 Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

## Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKP45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	12-25,8			☑			
P6003-D..	12-25,8	☑		☑			☑
P6004-D..	12-25,5					☑	
P6005-D..	12-25,8				☑		
P6006-D..	12-25,8	☑					

HC = Coated carbide

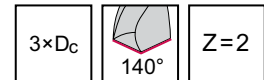
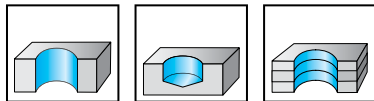
# Wiertła z płytkami wymiennymi

D4140

Drion-tec®

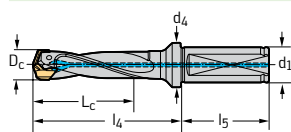


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

## Narzędzie




Cylindrical shank with flat




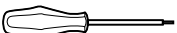
Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140-03-12.00F16-A	12	36	68	48	16	20	0,13	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-03-13.00F16-A	13	41	72	48	16	20	0,14	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-03-14.00F16-B	14	45	76	48	16	20	0,13	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-03-15.00F16-B	15	48	80	48	16	20	0,15	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-03-16.00F20-C	16	51	84	50	20	25	0,2	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-03-17.00F20-C	17	54	88	50	20	25	0,22	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-03-18.00F20-D	18	57	92	50	20	25	0,25	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-03-19.00F20-D	19	61	96	50	20	25	0,26	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-03-20.00F20-E	20	64	100	50	20	25	0,28	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-03-21.00F20-E	21	67	104	50	20	25	0,27	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-03-22.00F25-F	22	70	109	56	25	32	0,44	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-03-23.00F25-F	23	73	113	56	25	32	0,46	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-03-24.00F25-G	24	76	117	56	25	32	0,48	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-03-25.00F25-G	25	80	121	56	25	32	0,5	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-03-26.00F25-H	26	83	125	56	25	32	0,52	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-03-27.00F25-H	27	86	129	56	25	32	0,55	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-03-28.00F32-J	28	89	134	60	32	40	0,76	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-03-29.00F32-J	29	92	138	60	32	40	0,85	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-03-30.00F32-K	30	95	142	60	32	40	0,89	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-03-31.00F32-K	31	99	146	60	32	40	0,92	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-03-32.00F40-M	32	102	150	70	40	50	1,31	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-03-33.00F40-M	33	105	154	70	40	50	1,38	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-03-34.00F40-N	34	108	158	70	40	50	1,37	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-03-35.00F40-N	35	111	162	70	40	50	1,43	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-03-36.00F40-P	36	115	166	70	40	50	1,46	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-03-37.00F40-P	37	118	170	70	40	50	1,54	1	P	P600 . -D37, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

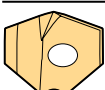
## Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)	FS1403 (T25IP)	FS1404 (T25IP)	FS2159 (T25IP)
	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm

## Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Wkrętak dynamometryczny					FS2041
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

## Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	12-38			☑			
P6003-D..	12-38	☑			☑		☑
P6004-D..	12-31,5					☑	
P6005-D..	12-38				☑		
P6006-D..	12-38	☑					

HC = Coated carbide

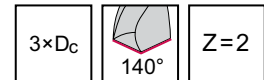
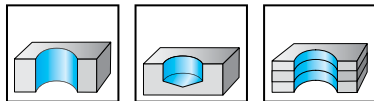
# Wiertła z płytkami wymiennymi

## D4140 inch

### Drion-tec®

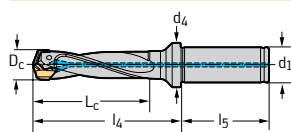


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●●		

### Narzędzie




Cylindrical shank with collar




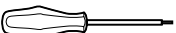
Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140.03-12.00A15-A	0,472	1,496	2,677	1,890	0,625	0,787	0,287	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.03-13.00A15-A	0,512	1,614	2,835	1,890	0,625	0,787	0,309	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.03-14.00A15-B	0,551	1,772	2,992	1,890	0,625	0,787	0,353	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.03-15.00A15-B	0,591	1,890	3,150	1,890	0,625	0,787	0,351	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.03-16.00A19-C	0,630	2,008	3,307	2,031	0,750	0,984	0,485	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.03-17.00A19-C	0,669	2,126	3,465	2,031	0,750	0,984	0,536	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.03-18.00A19-D	0,709	2,244	3,622	2,031	0,750	0,984	0,551	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.03-19.00A19-D	0,748	2,362	3,780	2,031	0,750	0,984	0,562	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.03-20.00A19-E	0,787	2,48	3,937	2,031	0,750	0,984	0,615	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.03-21.00A19-E	0,827	2,598	4,094	2,031	0,750	0,984	0,639	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.03-22.00A26-F	0,866	2,756	4,291	2,281	1,000	1,260	1,019	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.03-24.00A26-G	0,945	2,992	4,606	2,281	1,000	1,260	1,257	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.03-26.00A26-H	1,024	3,268	4,921	2,281	1,000	1,260	1,213	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.03-28.00A31-J	1,102	3,504	5,276	2,281	1,250	1,575	1,786	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.03-30.00A31-K	1,181	3,74	5,591	2,281	1,250	1,575	1,94	1	K	P600 . -D30, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

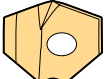
## Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

## Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Wkrętak dynamometryczny					FS2042
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

## Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	0,472–1,201			☑			
P6003-D..	0,472–1,201	☑			☑		☑
P6004-D..	0,472–1,201					☑	
P6005-D..	0,472–1,201				☑		
P6006-D..	0,472–1,201	☑					

HC = Coated carbide

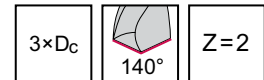
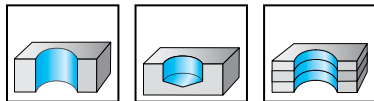
# Wiertła z płytkami wymiennymi

## D4140 inch

### Drion-tec®

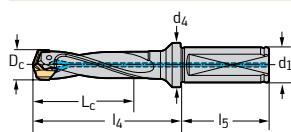


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●●		

### Narzędzie




Cylindrical shank with flat




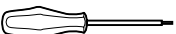
Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140.03-12.00F15-A	0,472	1,496	2,677	1,890	0,625	0,787	0,311	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.03-13.00F15-A	0,512	1,614	2,835	1,890	0,625	0,787	0,322	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.03-14.00F15-B	0,551	1,772	2,992	1,890	0,625	0,787	0,282	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.03-15.00F15-B	0,591	1,890	3,150	1,890	0,625	0,787	0,359	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.03-16.00F19-C	0,630	2,008	3,307	2,031	0,750	0,984	0,485	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.03-17.00F19-C	0,669	2,126	3,465	2,031	0,750	0,984	0,507	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.03-18.00F19-D	0,709	2,244	3,622	2,031	0,750	0,984	0,538	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.03-19.00F19-D	0,748	2,362	3,780	2,031	0,750	0,984	0,569	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.03-20.00F19-E	0,787	2,520	3,937	2,031	0,750	0,984	0,602	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.03-21.00F19-E	0,827	2,638	4,094	2,031	0,750	0,984	0,635	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.03-22.00F26-F	0,866	2,756	4,291	2,281	1,000	1,260	0,999	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.03-23.00F26-F	0,906	2,874	4,449	2,281	1,000	1,260	1,045	1	F	P600 . -D23, ..
D4140.03-24.00F26-G	0,945	2,992	4,606	2,281	1,000	1,260	1,082	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.03-25.00F26-G	0,984	3,150	4,764	2,281	1,000	1,260	1,133	1	G	P600 . -D25, ..
D4140.03-26.00F26-H	1,024	3,268	4,921	2,281	1,000	1,260	1,184	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.03-27.00F26-H	1,063	3,386	5,079	2,281	1,000	1,260	1,265	1	H	P600 . -D27, ..
D4140.03-28.00F31-J	1,102	3,504	5,276	2,281	1,250	1,575	1,706	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.03-29.00F31-J	1,142	3,622	5,433	2,281	1,250	1,575	1,843	1	J	P600 . -D29, ..
D4140.03-30.00F31-K	1,181	3,74	5,591	2,281	1,250	1,575	1,905	1	K	P600 . -D30, ..
D4140.03-31.00F31-K	1,22	3,898	5,748	2,281	1,250	1,575	1,973	1	K	P600 . -D31, ..
D4140.03-32.00F31-M	1,260	4,016	5,906	2,281	1,250	1,575	2,006	1	M	P600 . -D32, ..
D4140.03-33.00F31-M	1,299	4,134	6,063	2,281	1,250	1,575	2,083	1	M	P600 . -D33, ..
D4140.03-34.00F38-N	1,339	4,252	6,22	2,688	1,500	1,969	2,806	1	N	P600 . -D34, ..
D4140.03-35.00F38-N	1,378	4,37	6,378	2,688	1,500	1,969	2,989	1	N	P600 . -D35, ..
D4140.03-36.00F38-P	1,417	4,528	6,535	2,688	1,500	1,969	2,954	1	P	P600 . -D36, ..
D4140.03-37.00F38-P	1,457	4,646	6,693	2,688	1,500	1,969	3,153	1	P	P600 . -D37, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

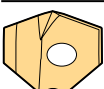
## Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

## Wyposażenie

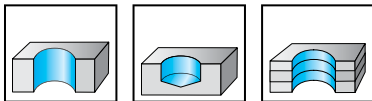
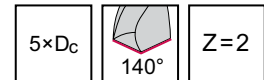
D <sub>c</sub> [inch]		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Wkrętak dynamometryczny					FS2042
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

## Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	P		M	K	N	S	
		HC	HC	HC	HC	HC	HC	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	0,472–1,496			☑				
P6003-D..	0,472–1,496	☑			☑			☑
P6004-D..	0,472–1,240						☑	
P6005-D..	0,472–1,496				☑			
P6006-D..	0,472–1,496		☑					

HC = Coated carbide

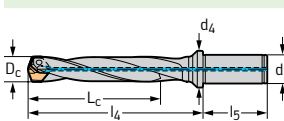
# Wiertła z płytkami wymiennymi

**D4140** 
**Drion-tec®**


P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●		

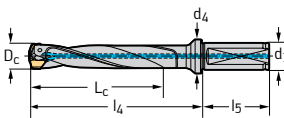
B1

## Narzędzie



Cylindrical shank with collar

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140-05-12.00A16-A	12	62	92	48	16	20	0,15	1	A	P600 .-D12, ..
D4140-05-13.00A16-A	13	67	98	48	16	20	0,16	1	A	P600 .-D13, ..
D4140-05-14.00A16-B	14	73	104	48	16	20	0,15	1	B	P600 .-D14, ..
D4140-05-15.00A16-B	15	78	110	48	16	20	0,16	1	B	P600 .-D15, ..
D4140-05-16.00A20-C	16	83	116	50	20	25	0,26	1	C	P600 .-D16, ..
D4140-05-17.00A20-C	17	88	122	50	20	25	0,26	1	C	P600 .-D17, ..
D4140-05-18.00A20-D	18	93	128	50	20	25	0,3	1	D	P600 .-D18, ..
D4140-05-19.00A20-D	19	98	134	50	20	25	0,29	1	D	P600 .-D19, ..
D4140-05-20.00A20-E	20	104	140	50	20	25	0,34	1	E	P600 .-D20, ..
D4140-05-21.00A20-E	21	109	146	50	20	25	0,38	1	E	P600 .-D21, ..
D4140-05-22.00A25-F	22	114	153	56	25	32	0,53	1	F	P600 .-D22, ..
D4140-05-23.00A25-F	23	119	159	56	25	32	0,56	1	F	P600 .-D23, ..
D4140-05-24.00A25-G	24	124	165	56	25	32	0,59	1	G	P600 .-D24, ..
D4140-05-25.00A25-G	25	130	171	56	25	32	0,62	1	G	P600 .-D25, ..
D4140-05-26.00A25-H	26	135	177	56	25	32	0,6	1	H	P600 .-D26, ..
D4140-05-27.00A25-H	27	140	183	56	25	32	0,7	1	H	P600 .-D27, ..
D4140-05-28.00A32-J	28	145	190	60	32	40	0,8	1	J	P600 .-D28, ..
D4140-05-29.00A32-J	29	150	196	60	32	40	1	1	J	P600 .-D29, ..
D4140-05-30.00A32-K	30	155	202	60	32	40	1	1	K	P600 .-D30, ..
D4140-05-31.00A32-K	31	161	208	60	32	40	1,14	1	K	P600 .-D31, ..



Cylindrical shank with flat

D4140-05-12.00F16-A	12	62	92	48	16	20	0,14	1	A	P600 .-D12, ..
D4140-05-13.00F16-A	13	67	98	48	16	20	0,14	1	A	P600 .-D13, ..
D4140-05-14.00F16-B	14	73	104	48	16	20	0,16	1	B	P600 .-D14, ..
D4140-05-15.00F16-B	15	78	110	48	16	20	0,18	1	B	P600 .-D15, ..
D4140-05-16.00F20-C	16	83	116	50	20	25	0,24	1	C	P600 .-D16, ..
D4140-05-17.00F20-C	17	88	122	50	20	25	0,25	1	C	P600 .-D17, ..
D4140-05-18.00F20-D	18	93	128	50	20	25	0,29	1	D	P600 .-D18, ..
D4140-05-19.00F20-D	19	98	134	50	20	25	0,28	1	D	P600 .-D19, ..
D4140-05-20.00F20-E	20	104	140	50	20	25	0,31	1	E	P600 .-D20, ..
D4140-05-21.00F20-E	21	109	146	50	20	25	0,37	1	E	P600 .-D21, ..
D4140-05-22.00F25-F	22	114	153	56	25	32	0,53	1	F	P600 .-D22, ..
D4140-05-23.00F25-F	23	119	159	56	25	32	0,56	1	F	P600 .-D23, ..
D4140-05-24.00F25-G	24	124	165	56	25	32	0,59	1	G	P600 .-D24, ..
D4140-05-25.00F25-G	25	130	171	56	25	32	0,62	1	G	P600 .-D25, ..
D4140-05-26.00F25-H	26	135	177	56	25	32	0,65	1	H	P600 .-D26, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania


→ bardzo dobra = 😊

→ dobra = 😊




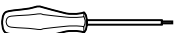
→ średnia = 😊



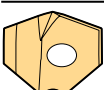
### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37	
	Śruba mocująca do ostrza wiertła	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)	FS1403 (T25IP)	FS1404 (T25IP)	FS2159 (T25IP)
	Moment dokręcający	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
	Wkrętak dynamometryczny				FS2041
	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

### Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	12-38			☑			
P6003-D..	12-38	☑			☑		☑
P6004-D..	12-31,5					☑	
P6005-D..	12-38				☑		
P6006-D..	12-38	☑					

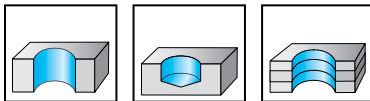
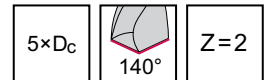
HC = Coated carbide

B1

# Wiertła z płytkami wymiennymi

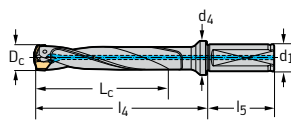
D4140

Drion-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

## Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140-05-27.00F25-H	27	140	183	56	25	32	0,69	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-05-28.00F32-J	28	145	190	60	32	40	0,97	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-05-29.00F32-J	29	150	196	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-05-30.00F32-K	30	155	202	60	32	40	1,05	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-05-31.00F32-K	31	161	208	60	32	40	1,12	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-05-32.00F40-M	32	166	214	70	40	50	1,51	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-05-33.00F40-M	33	171	220	70	40	50	1,55	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-05-34.00F40-N	34	176	226	70	40	50	1,61	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-05-35.00F40-N	35	181	232	70	40	50	1,66	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-05-36.00F40-P	36	187	238	70	40	50	1,72	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-05-37.00F40-P	37	192	244	70	40	50	1,78	1	P	P600 . -D37, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)	FS1403 (T25IP)	FS1404 (T25IP)	FS2159 (T25IP)
	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm

## Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Wkrętak dynamometryczny					FS2041
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

## Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	12-38						
P6003-D..	12-38						
P6004-D..	12-31,5						
P6005-D..	12-38						
P6006-D..	12-38						

HC = Coated carbide

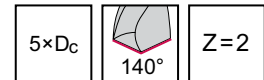
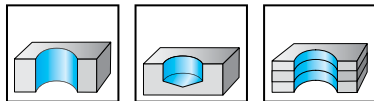
# Wiertła z płytkami wymiennymi

## D4140 inch

### Drion-tec®

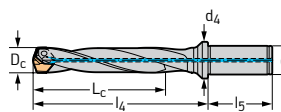


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

### Narzędzie



Cylindrical shank with collar

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140.05-12.00A15-A	0,472	2,441	3,622	1,890	0,625	0,787	0,348	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.05-13.00A15-A	0,512	2,638	3,858	1,890	0,625	0,787	0,37	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.05-14.00A15-B	0,551	2,874	4,094	1,890	0,625	0,787	0,39	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.05-15.00A15-B	0,591	3,071	4,331	1,890	0,625	0,787	0,417	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.05-16.00A19-C	0,630	3,268	4,567	2,031	0,750	0,984	0,560	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.05-17.00A19-C	0,669	3,465	4,803	2,031	0,750	0,984	0,551	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.05-18.00A19-D	0,709	3,661	5,039	2,031	0,750	0,984	0,619	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.05-19.00A19-D	0,748	3,858	5,276	2,031	0,750	0,984	0,705	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.05-20.00A19-E	0,787	4,094	5,512	2,031	0,750	0,984	0,765	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.05-21.00A19-E	0,827	4,291	5,748	2,031	0,750	0,984	0,814	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.05-22.00A26-F	0,866	4,488	6,024	2,281	1,000	1,260	1,19	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.05-24.00A26-G	0,945	4,882	6,496	2,281	1,000	1,260	1,323	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.05-26.00A26-H	1,024	5,315	6,968	2,281	1,000	1,260	1,49	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.05-28.00A31-J	1,102	5,709	7,48	2,281	1,250	1,575	1,947	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.05-30.00A31-K	1,181	6,102	7,953	2,281	1,250	1,575	2,313	1	K	P600 . -D30, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
 Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)	FS1403 (T25IP)	FS1404 (T25IP)
	0,885 lbs	1,475 lbs	1,475 lbs	2,95 lbs	3,688 lbs	3,688 lbs	3,688 lbs	4,057 lbs	4,057 lbs

## Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
 Wkrętak dynamometryczny					FS2042
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
 Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

## Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	0,472–1,201						
P6003-D..	0,472–1,201						
P6004-D..	0,472–1,201						
P6005-D..	0,472–1,201						
P6006-D..	0,472–1,201						

HC = Coated carbide

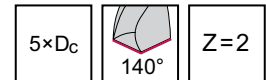
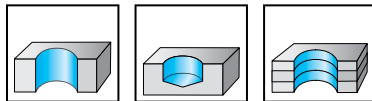
# Wiertła z płytkami wymiennymi

## D4140 inch

### Drion-tec®

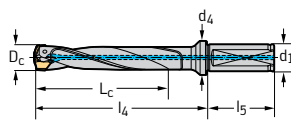


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●		

### Narzędzie




Cylindrical shank with flat




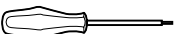
Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140.05-12.00F15-A	0,472	2,441	3,622	1,890	0,625	0,787	0,340	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.05-13.00F15-A	0,512	2,638	3,858	1,890	0,625	0,787	0,302	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.05-14.00F15-B	0,551	2,874	4,094	1,890	0,625	0,787	0,379	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.05-15.00F15-B	0,591	3,071	4,331	1,890	0,625	0,787	0,406	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.05-16.00F19-C	0,630	3,268	4,567	2,031	0,750	0,984	0,551	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.05-17.00F19-C	0,669	3,465	4,803	2,031	0,750	0,984	0,573	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.05-18.00F19-D	0,709	3,661	5,039	2,031	0,750	0,984	0,622	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.05-19.00F19-D	0,748	3,858	5,276	2,031	0,750	0,984	0,666	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.05-20.00F19-E	0,787	4,094	5,512	2,031	0,750	0,984	0,750	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.05-21.00F19-E	0,827	4,291	5,748	2,031	0,750	0,984	0,798	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.05-22.00F26-F	0,866	4,488	6,024	2,281	1,000	1,260	1,19	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.05-23.00F26-F	0,906	4,685	6,260	2,281	1,000	1,260	1,263	1	F	P600 . -D23, ..
D4140.05-24.00F26-G	0,945	4,882	6,496	2,281	1,000	1,260	1,316	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.05-25.00F26-G	0,984	5,118	6,732	2,281	1,000	1,260	1,400	1	G	P600 . -D25, ..
D4140.05-26.00F26-H	1,024	5,315	6,968	2,281	1,000	1,260	1,464	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.05-27.00F26-H	1,063	5,512	7,205	2,281	1,000	1,260	1,537	1	H	P600 . -D27, ..
D4140.05-28.00F31-J	1,102	5,709	7,48	2,281	1,250	1,575	2,079	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.05-29.00F31-J	1,142	5,906	7,717	2,281	1,250	1,575	2,18	1	J	P600 . -D29, ..
D4140.05-30.00F31-K	1,181	6,339	7,953	2,281	1,250	1,575	2,271	1	K	P600 . -D30, ..
D4140.05-31.00F31-K	1,22	6,339	8,189	2,281	1,250	1,575	2,394	1	K	P600 . -D31, ..
D4140.05-32.00F31-M	1,260	6,535	8,425	2,281	1,250	1,575	2,429	1	M	P600 . -D32, ..
D4140.05-33.00F31-M	1,299	6,732	8,661	2,281	1,250	1,575	2,551	1	M	P600 . -D33, ..
D4140.05-34.00F38-N	1,339	6,929	8,898	2,688	1,500	1,969	3,331	1	N	P600 . -D34, ..
D4140.05-35.00F38-N	1,378	7,126	9,134	2,688	1,500	1,969	3,417	1	N	P600 . -D35, ..
D4140.05-36.00F38-P	1,417	7,362	9,37	2,688	1,500	1,969	3,578	1	P	P600 . -D36, ..
D4140.05-37.00F38-P	1,457	7,559	9,606	2,688	1,500	1,969	3,704	1	P	P600 . -D37, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

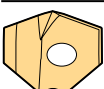
## Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

## Wyposażenie

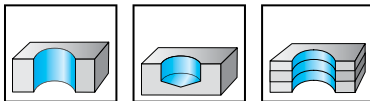
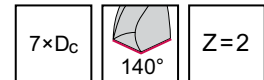
D <sub>c</sub> [inch]		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Wkrętak dynamometryczny					FS2042
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

## Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	P		M		K		N		S	
		HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC		
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35			
 P6001-D..	0,472–1,496			☞							
P6003-D..	0,472–1,496	☞			☞						☞
P6004-D..	0,472–1,240										☞
P6005-D..	0,472–1,496						☞				
P6006-D..	0,472–1,496		☞								

HC = Coated carbide

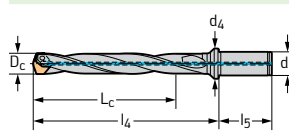
# Wiertła z płytkami wymiennymi

**D4140** 
**Drion-tec®**


P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

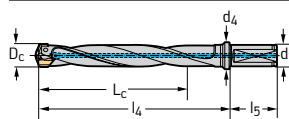
B1

## Narzędzie



Cylindrical shank with collar

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140-07-12.00A16-A	12	86	116	48	16	20	0,17	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00A16-A	13	93	124	48	16	20	0,18	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00A16-B	14	101	132	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00A16-B	15	108	140	48	16	20	0,23	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00A20-C	16	115	148	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00A20-C	17	122	156	50	20	25	0,33	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00A20-D	18	133	164	50	20	25	0,35	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00A20-D	19	136	172	50	20	25	0,37	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00A20-E	20	144	180	50	20	25	0,4	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00A20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00A25-F	22	158	197	56	25	32	0,61	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00A25-F	23	165	205	56	25	32	0,65	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00A25-G	24	172	213	56	25	32	0,69	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00A25-G	25	180	221	56	25	32	0,76	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00A25-H	26	187	229	56	25	32	0,8	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-07-27.00A25-H	27	194	237	56	25	32	0,84	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00A32-J	28	201	246	60	32	40	1,04	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00A32-J	29	208	254	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00A32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00A32-K	31	223	270	60	32	40	1,3	1	K	P600 . -D31, ..



Cylindrical shank with flat

D4140-07-12.00F16-A	12	86	116	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00F16-A	13	93	124	48	16	20	0,17	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00F16-B	14	101	132	48	16	20	0,19	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00F16-B	15	108	140	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00F20-C	16	115	148	50	20	25	0,3	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00F20-C	17	122	156	50	20	25	0,32	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00F20-D	18	126	164	50	20	25	0,34	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00F20-D	19	136	172	50	20	25	0,37	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00F20-E	20	144	180	50	20	25	0,39	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00F20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00F25-F	22	158	197	56	25	32	0,6	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00F25-F	23	165	205	56	25	32	0,64	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00F25-G	24	172	213	56	25	32	0,68	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00F25-G	25	180	221	56	25	32	0,71	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00F25-H	26	187	229	56	25	32	0,78	1	H	P600 . -D26, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania


→ bardzo dobra = 😊

→ dobra = 😊




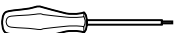
→ średnia = 😊



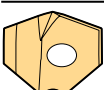
### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37	
	Śruba mocująca do ostrza wiertła	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)	FS1403 (T25IP)	FS1404 (T25IP)	FS2159 (T25IP)
	Moment dokręcający	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
	Wkrętak dynamometryczny				FS2041
	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

### Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	12-38			☑			
P6003-D..	12-38	☑			☑		☑
P6004-D..	12-31,5					☑	
P6005-D..	12-38				☑		
P6006-D..	12-38	☑					

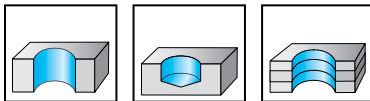
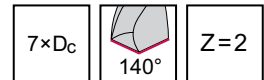
HC = Coated carbide

B1

# Wiertła z płytkami wymiennymi

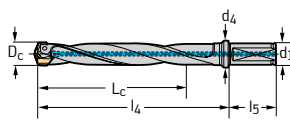
D4140

Drion-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

## Narzędzie




Cylindrical shank with flat




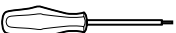
Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140-07-27.00F25-H	27	194	237	56	25	32	0,82	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00F32-J	28	201	246	60	32	40	1,04	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00F32-J	29	208	254	60	32	40	1,14	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00F32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00F32-K	31	223	270	60	32	40	1,28	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-07-32.00F40-M	32	230	278	70	40	50	1,8	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-07-33.00F40-M	33	237	286	70	40	50	1,86	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-07-34.00F40-N	34	244	294	70	40	50	1,94	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-07-35.00F40-N	35	251	302	70	40	50	2,06	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-07-36.00F40-P	36	259	310	70	40	50	2,09	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-07-37.00F40-P	37	266	318	70	40	50	2,21	1	P	P600 . -D37, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

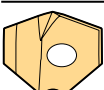
### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37	
	Śruba mocująca do ostrza wiertła	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)	FS1403 (T25IP)	FS1404 (T25IP)	FS2159 (T25IP)
	Moment dokręcający	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
	Wkrętak dynamometryczny				FS2041
	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

### Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	12-38			☑			
P6003-D..	12-38	☑			☑		☑
P6004-D..	12-31,5					☑	
P6005-D..	12-38				☑		
P6006-D..	12-38	☑					

HC = Coated carbide

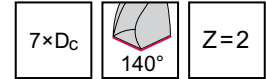
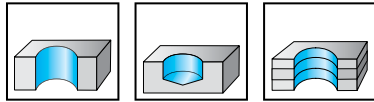
# Wiertła z płytkami wymiennymi

## D4140 inch

### Drion-tec®

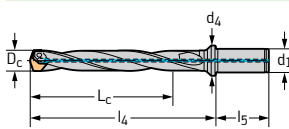


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

### Narzędzie




Cylindrical shank with collar




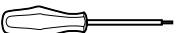
Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140.07-12.00A15-A	0,472	3,386	4,567	1,890	0,625	0,787	0,377	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00A15-A	0,512	3,661	4,882	1,890	0,625	0,787	0,406	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00A15-B	0,551	3,976	5,197	1,890	0,625	0,787	0,419	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.07-15.00A15-B	0,591	4,252	5,512	1,890	0,625	0,787	0,467	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.07-16.00A19-C	0,630	4,528	5,827	2,031	0,750	0,984	0,659	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.07-17.00A19-C	0,669	4,803	6,142	2,031	0,750	0,984	0,710	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.07-18.00A19-D	0,709	5,079	6,457	2,031	0,750	0,984	0,750	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.07-19.00A19-D	0,748	5,354	6,772	2,031	0,750	0,984	0,805	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.07-20.00A19-E	0,787	5,669	7,087	2,031	0,750	0,984	0,875	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.07-21.00A19-E	0,827	5,945	7,402	2,031	0,750	0,984	0,946	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.07-22.00A26-F	0,866	6,22	7,756	2,281	1,000	1,260	1,345	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.07-24.00A26-G	0,945	6,772	8,386	2,281	1,000	1,260	1,541	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.07-26.00A26-H	1,024	7,362	9,016	2,281	1,000	1,260	1,720	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.07-28.00A31-J	1,102	7,913	9,685	2,281	1,250	1,575	2,427	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.07-30.00A31-K	1,181	8,465	10,315	2,281	1,250	1,575	2,668	1	K	P600 . -D30, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

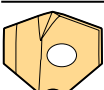
### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
 Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
 Wkrętak dynamometryczny					FS2042
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
 Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

### Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKP35	WKN25	WMP35
 P6001-D..	0,472–1,201			☑			
P6003-D..	0,472–1,201	☑			☑		☑
P6004-D..	0,472–1,201					☑	
P6005-D..	0,472–1,201				☑		
P6006-D..	0,472–1,201	☑					

HC = Coated carbide

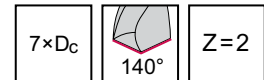
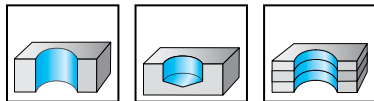
# Wiertła z płytkami wymiennymi

## D4140 inch

### Drion-tec®

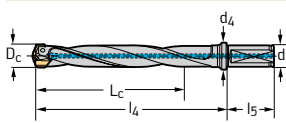


B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●	●●	●●	●		

### Narzędzie




Cylindrical shank with flat




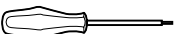
Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140.07-12.00F15-A	0,472	3,386	4,567	1,890	0,625	0,787	0,366	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00F15-A	0,512	3,661	4,882	1,890	0,625	0,787	0,39	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00F15-B	0,551	3,976	5,197	1,890	0,625	0,787	0,421	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.07-15.00F15-B	0,591	4,252	5,512	1,890	0,625	0,787	0,454	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.07-16.00F19-C	0,630	4,528	5,827	2,031	0,750	0,984	0,617	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.07-17.00F19-C	0,669	4,803	6,142	2,031	0,750	0,984	0,697	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.07-18.00F19-D	0,709	5,079	6,457	2,031	0,750	0,984	0,734	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.07-19.00F19-D	0,748	5,354	6,772	2,031	0,750	0,984	0,794	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.07-20.00F19-E	0,787	5,669	7,087	2,031	0,750	0,984	0,858	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.07-21.00F19-E	0,827	5,945	7,402	2,031	0,750	0,984	0,933	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.07-22.00F26-F	0,866	6,22	7,756	2,281	1,000	1,260	1,351	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.07-23.00F26-F	0,906	6,496	8,071	2,281	1,000	1,260	1,429	1	F	P600 . -D23, ..
D4140.07-24.00F26-G	0,945	6,772	8,386	2,281	1,000	1,260	1,523	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.07-25.00F26-G	0,984	7,087	8,701	2,281	1,000	1,260	1,609	1	G	P600 . -D25, ..
D4140.07-26.00F26-H	1,024	7,362	9,016	2,281	1,000	1,260	1,702	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.07-27.00F26-H	1,063	7,638	9,331	2,281	1,000	1,260	1,803	1	H	P600 . -D27, ..
D4140.07-28.00F31-J	1,102	7,913	9,685	2,281	1,250	1,575	2,379	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.07-29.00F31-J	1,142	8,189	10,000	2,281	1,250	1,575	2,425	1	J	P600 . -D29, ..
D4140.07-30.00F31-K	1,181	8,465	10,315	2,281	1,250	1,575	2,844	1	K	P600 . -D30, ..
D4140.07-31.00F31-K	1,22	8,780	10,630	2,281	1,250	1,575	2,811	1	K	P600 . -D31, ..
D4140.07-32.00F31-M	1,260	9,055	10,945	2,281	1,250	1,575	2,866	1	M	P600 . -D32, ..
D4140.07-33.00F31-M	1,299	9,331	11,260	2,281	1,250	1,575	3,263	1	M	P600 . -D33, ..
D4140.07-34.00F38-N	1,339	9,606	11,575	2,688	1,500	1,969	4,034	1	N	P600 . -D34, ..
D4140.07-35.00F38-N	1,378	9,882	11,890	2,688	1,500	1,969	4,255	1	N	P600 . -D35, ..
D4140.07-36.00F38-P	1,417	10,197	12,205	2,688	1,500	1,969	4,359	1	P	P600 . -D36, ..
D4140.07-37.00F38-P	1,457	10,433	12,520	2,688	1,500	1,969	4,592	1	P	P600 . -D37, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

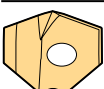
## Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]		0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Śruba mocująca do ostrza wiertła	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)	FS1403 (T25IP)	FS1404 (T25IP)	FS2159 (T25IP)
	Moment dokręcający	0,885 lbs	1,475 lbs	1,475 lbs	2,95 lbs	3,688 lbs	3,688 lbs	3,688 lbs	4,057 lbs	4,057 lbs	4,057 lbs

## Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]		0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Wkrętak dynamometryczny					FS2042
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

## Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	P		M		K		N		S	
		HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35
 P6001-D..	0,472–1,496			☑							
P6003-D..	0,472–1,496	☑			☑						☑
P6004-D..	0,472–1,240										☑
P6005-D..	0,472–1,496						☑				
P6006-D..	0,472–1,496		☑								

HC = Coated carbide

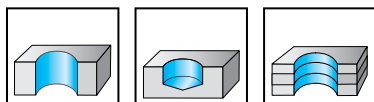
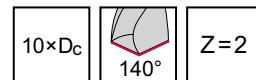
# Wiertła z płytkami wymiennymi

## D4140 inch

### Drion-tec®

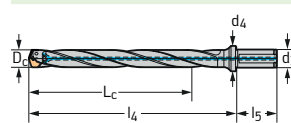


B1

 – P6006 – możliwość zastosowania bez prowadzenia do  $10 \times D_c$ 


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●	●●	●●	●		

### Narzędzie




Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140.10-12.00F15-A	0,472	4,724	5,984	1,890	0,625	0,787	0,353	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.10-15.00F15-B	0,591	5,906	7,283	1,890	0,625	0,787	0,485	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.10-19.00F19-D	0,748	7,48	9,016	2,031	0,750	0,984	0,882	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.10-22.00F26-F	0,866	8,661	10,354	2,281	1,000	1,260	1,543	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.10-25.00F26-G	0,984	9,843	11,654	2,281	1,000	1,260	1,984	1	G	P600 . -D25, ..



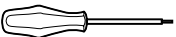
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy



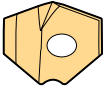
## Elementy dodatkowe

	D <sub>c</sub> [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866	0,984
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs

## Wyposażenie

	D <sub>c</sub> [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866-0,984
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

## Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	P		M	K	N	S	
		HC	HC	HC	HC	HC	HC	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
 P6001-D..	0,472-1,016			☼				
P6003-D..	0,472-1,016	☼			☼			☼
P6004-D..	0,472-1,004							☼
P6005-D..	0,472-1,016				☼			
P6006-D..	0,472-1,016	☼						

HC = Coated carbide

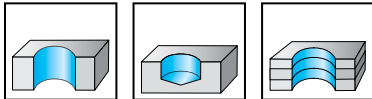
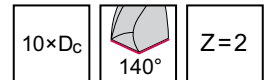
# Wiertła z płytkami wymiennymi

## D4140

### Drion-tec®

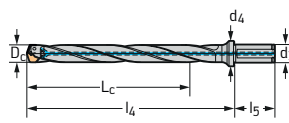


B1

 – P6006 – możliwość zastosowania bez prowadzenia do  $10 \times D_c$ 


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

### Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4140-10-12.00F16-A	12	120	152	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-10-13.00F16-A	13	130	163	48	16	20	0,18	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-10-14.00F16-B	14	140	174	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-10-15.00F16-B	15	150	185	48	16	20	0,22	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-10-16.00F20-C	16	160	196	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-10-17.00F20-C	17	170	207	50	20	25	0,34	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-10-18.00F20-D	18	180	218	50	20	25	0,4	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-10-19.00F20-D	19	190	229	50	20	25	0,4	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-10-20.00F20-E	20	200	240	50	20	25	0,48	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-10-21.00F20-E	21	210	251	50	20	25	0,47	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-10-22.00F25-F	22	220	263	56	25	32	0,71	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-10-23.00F25-F	23	230	274	56	25	32	0,72	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-10-24.00F25-G	24	240	285	56	25	32	0,82	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-10-25.00F25-G	25	250	296	56	25	32	0,87	1	G	P600 . -D25, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	
	Śruba mocująca do ostrza wiertła	FS1396 (T7IP)	FS1397 (T8IP)	FS1398 (T8IP)	FS1399 (T15IP)	FS1400 (T20IP)	FS1401 (T20IP)	FS1402 (T20IP)
	Moment dokręcający	1,2 Nm	2 Nm	2 Nm	4 Nm	5 Nm	5 Nm	5 Nm

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	12-13	14-17	18	19	20-24	21-25	
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki wymienne

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	P		M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WKK45C	WNN25	WMP35
P6001-D..	12-25,8			☺			
P6003-D..	12-25,8	☺		☺			☺
P6004-D..	12-25,5					☺	
P6005-D..	12-25,8				☺		
P6006-D..	12-25,8	☺					

HC = Coated carbide

B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

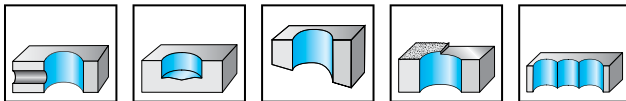
D4120

Drion-tec®



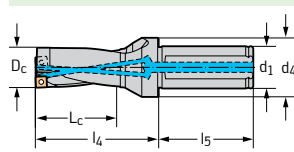
B1

2×D<sub>C</sub>    Z = 1



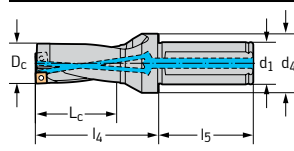
D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

## Narzędzie

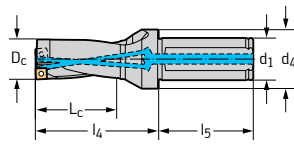


Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
D4120-02-13.50F20-P41	13,5	27	47	50	20	25	0,16	1 / 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
D4120-02-14.00F20-P41	14	28	48	50	20	25	0,19	1 / 1	
D4120-02-14.50F20-P41	14,5	29	49	50	20	25	0,19	1 / 1	
D4120-02-15.00F20-P41	15	30	50	50	20	25	0,18	1 / 1	
D4120-02-15.50F20-P41	15,5	31	51	50	20	25	0,21	1 / 1	
D4120-02-16.00F25-P41	16	32	57	56	25	35	0,33	1 / 1	
D4120-02-16.50F25-P42	16,5	33	58	56	25	35	0,37	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
D4120-02-17.00F25-P42	17	34	59	56	25	35	0,37	1 / 1	
D4120-02-17.50F25-P42	17,5	35	60	56	25	35	0,34	1 / 1	
D4120-02-18.00F25-P42	18	36	61	56	25	35	0,38	1 / 1	
D4120-02-18.50F25-P42	18,5	37	62	56	25	35	0,32	1 / 1	
D4120-02-19.00F25-P42	19	38	63	56	25	35	0,35	1 / 1	
D4120-02-19.50F25-P42	19,5	39	64	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-02-20.00F25-P42	20	40	65	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-02-20.50F25-P43	20,5	41	66	56	25	35	0,39	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
D4120-02-21.00F25-P43	21	42	67	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-02-21.50F25-P43	21,5	43	68	56	25	35	0,41	1 / 1	
D4120-02-22.00F25-P43	22	44	69	56	25	35	0,41	1 / 1	
D4120-02-22.50F25-P43	22,5	45	70	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-02-23.00F25-P43	23	46	71	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-02-23.50F25-P43	23,5	47	72	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-02-24.00F25-P43	24	48	73	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-02-24.50F25-P44	24,5	49	74	56	25	35	0,42	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
D4120-02-25.00F25-P44	25	50	75	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-02-25.50F32-P44	25,5	51	83	60	32	42	0,69	1 / 1	
D4120-02-26.00F32-P44	26	52	84	60	32	42	0,66	1 / 1	
D4120-02-26.50F32-P44	26,5	53	85	60	32	42	0,7	1 / 1	
D4120-02-27.00F32-P44	27	54	86	60	32	42	0,71	1 / 1	
D4120-02-27.50F32-P44	27,5	55	87	60	32	42	0,75	1 / 1	
D4120-02-28.00F32-P44	28	56	88	60	32	42	0,69	1 / 1	
D4120-02-28.50F32-P44	28,5	57	89	60	32	42	0,74	1 / 1	
D4120-02-29.00F32-P44	29	58	90	60	32	42	0,71	1 / 1	



Cylindrical shank with flat



Cylindrical shank with flat

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	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

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15
	P4840C-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-R-E77	1-8							☒	☒	
	P4841C-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841C-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-2R-E77	2							☒	☒	
	P4841C-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841C-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-3R-E77	3							☒	☒	
	P4841C-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841C-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-R-E77	1-8							☒	☒	
	P4841P-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-E77	2							☒	☒	
	P4841P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-3R-E77	3							☒	☒	
	P4841P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒

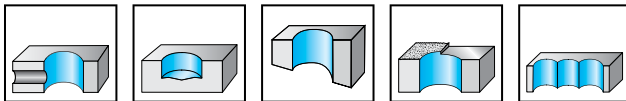
HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

# Wiertła z płytkami skrawającymi

**D4120** 
**Drion-tec®**


B1

2×D <sub>C</sub>	Z = 1
------------------	-------



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
Cylindrical shank with flat	D4120-02-29.50F32-P45	29,5	59	91	60	32	42	0,79	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120-02-30.00F32-P45	30	60	92	60	32	42	0,73	1 / 1	
	D4120-02-30.50F32-P45	30,5	61	93	60	32	42	0,74	1 / 1	
	D4120-02-31.00F32-P45	31	62	94	60	32	42	0,75	1 / 1	
	D4120-02-31.50F32-P45	31,5	63	95	60	32	42	0,77	1 / 1	
	D4120-02-32.00F32-P45	32	64	96	60	32	42	0,78	1 / 1	
	D4120-02-32.50F32-P45	32,5	65	97	60	32	42	0,79	1 / 1	
	D4120-02-33.00F32-P45	33	66	98	60	32	42	0,84	1 / 1	
	D4120-02-33.50F32-P45	33,5	67	99	60	32	42	0,82	1 / 1	
	D4120-02-34.00F32-P45	34	68	100	60	32	42	0,83	1 / 1	
Cylindrical shank with flat	D4120-02-34.50F32-P45	34,5	69	101	60	32	42	0,85	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120-02-35.00F32-P45	35	70	102	60	32	42	0,9	1 / 1	
	D4120-02-35.50F32-P46	35,5	71	103	60	32	42	0,84	1 / 1	
	D4120-02-36.00F32-P46	36	72	104	60	32	42	0,84	1 / 1	
	D4120-02-36.50F32-P46	36,5	73	105	60	32	42	0,87	1 / 1	
	D4120-02-37.00F40-P46	37	74	114	70	40	50	1,43	1 / 1	
	D4120-02-37.50F40-P46	37,5	75	115	70	40	50	1,36	1 / 1	
	D4120-02-38.00F40-P46	38	76	116	70	40	50	1,47	1 / 1	
	D4120-02-38.50F40-P46	38,5	77	117	70	40	50	1,39	1 / 1	
	D4120-02-39.00F40-P46	39	78	118	70	40	50	1,55	1 / 1	
Cylindrical shank with flat	D4120-02-39.50F40-P46	39,5	79	119	70	40	50	1,43	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120-02-40.00F40-P46	40	80	120	70	40	50	1,45	1 / 1	
	D4120-02-40.50F40-P46	40,5	81	121	70	40	50	1,49	1 / 1	
	D4120-02-41.00F40-P46	41	82	122	70	40	50	1,5	1 / 1	
	D4120-02-41.50F40-P46	41,5	83	123	70	40	50	1,51	1 / 1	
	D4120-02-42.00F40-P46	42	84	124	70	40	50	1,64	1 / 1	
	D4120-02-43.00F40-P47	43	86	126	70	40	50	1,6	1 / 1	
	D4120-02-44.00F40-P47	44	88	128	70	40	50	1,66	1 / 1	
	D4120-02-45.00F40-P47	45	90	130	70	40	50	1,7	1 / 1	
	D4120-02-46.00F40-P47	46	92	132	70	40	50	1,74	1 / 1	
D4120-02-47.00F40-P47	47	94	134	70	40	50	1,8	1 / 1		
D4120-02-48.00F40-P47	48	96	136	70	40	50	1,85	1 / 1		
D4120-02-49.00F40-P47	49	98	138	70	40	50	1,9	1 / 1		
D4120-02-50.00F40-P47	50	100	140	70	40	50	1,84	1 / 1		

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = 😊

→ dobra = 😊

→ średnia = 😊

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	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

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15	WSP45G
	P4840C-.R-E67	1-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-.R-E77	1-8							☑	☑		
	P4841C-.R-A57	1-8	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
	P4841C-.R-E57	1-8	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
	P4840C-2R-E67	2	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
	P4840C-2R-E77	2							☑	☑		
	P4841C-2R-A57	2	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
	P4841C-2R-E57	2	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
	P4840C-3R-E67	3	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
	P4840C-3R-E77	3							☑	☑		
	P4841C-3R-A57	3	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
	P4841C-3R-E57	3	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
		P4840P-.R-A57	1-8	☑	☑	☑	☑	☑				☑
		P4840P-.R-E57	1-8	☑	☑	☑	☑	☑				☑
		P4840P-.R-E67	1-8	☑	☑	☑	☑	☑				☑
P4840P-.R-E77		1-8							☑	☑		
P4841P-.R-A57		1-8	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
P4841P-.R-E57		1-8	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
P4840P-2R-A57		2	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
P4840P-2R-E57		2	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
P4840P-2R-E67		2	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
P4840P-2R-E77		2							☑	☑		
P4841P-2R-A57		2	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
P4841P-2R-E57		2	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
P4840P-3R-A57		3	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
P4840P-3R-E57		3	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
P4840P-3R-E67		3	☑	☑	☑	☑	☑				☑	
P4840P-3R-E77	3							☑	☑			
P4841P-3R-A57	3	☑	☑	☑	☑	☑				☑		
P4841P-3R-E57	3	☑	☑	☑	☑	☑				☑		

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

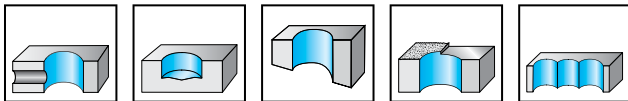
D4120

Drion-tec®



B1

2×D<sub>c</sub>    Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie		Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>		D4120-02-51.00F40-P48	51	102	142	70	40	50	2,01	1 / 1	P484 . P-8R-... P484 . C-8R-...
		D4120-02-52.00F40-P48	52	104	144	70	40	50	2,04	1 / 1	
		D4120-02-53.00F40-P48	53	106	146	70	40	50	2,17	1 / 1	
		D4120-02-54.00F40-P48	54	108	148	70	40	50	2,24	1 / 1	
		D4120-02-55.00F40-P48	55	110	150	70	40	50	2,19	1 / 1	
		D4120-02-56.00F40-P48	56	112	152	70	40	50	2,37	1 / 1	
		D4120-02-57.00F40-P48	57	114	154	70	40	50	2,45	1 / 1	
		D4120-02-58.00F40-P48	58	116	156	70	40	50	2,54	1 / 1	
		D4120-02-59.00F40-P48	59	118	158	70	40	50	2,62	1 / 1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**      Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = 😊 → dobra = 😐 → średnia = 😞

B 264    Wiertła z płytkami skrawającymi      Nowość w ofercie = 🌟 / ★



### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	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

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15	WSP45G
	P4840C-.R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-.R-E77	1-8							☒	☒		
	P4841C-.R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4841C-.R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-2R-E77	2							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4841C-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-3R-E77	3							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4841C-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
		P4840P-.R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
		P4840P-.R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
		P4840P-.R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
P4840P-.R-E77		1-8							☒	☒		
P4841P-.R-A57		1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4841P-.R-E57		1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-2R-A57		2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-2R-E57		2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-2R-E67		2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-2R-E77		2							☒	☒		
P4841P-2R-A57		2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4841P-2R-E57		2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-3R-A57		3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-3R-E57		3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-3R-E67		3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-3R-E77	3							☒	☒			
P4841P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒		
P4841P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒		

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

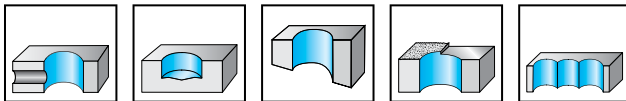
## D4120 inch

### Drion-tec®

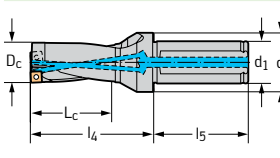
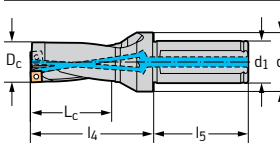
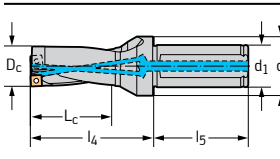
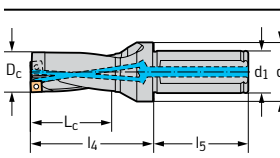


B1

2×D <sub>C</sub>	Z = 1
------------------	-------



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 Cylindrical shank with flat	D4120.02-13.49F19-P41	0,531	1,062	1,849	2,031	0,750	1,125	0,509	1 / 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
	D4120.02-13.89F19-P41	0,547	1,094	1,881	2,031	0,750	1,125	0,511	1 / 1	
	D4120.02-14.27F19-P41	0,562	1,124	1,911	2,031	0,750	1,125	0,516	1 / 1	
	D4120.02-14.68F19-P41	0,578	1,156	1,943	2,031	0,750	1,125	0,419	1 / 1	
	D4120.02-15.09F19-P41	0,594	1,188	1,975	2,031	0,750	1,125	0,525	1 / 1	
	D4120.02-15.47F19-P41	0,609	1,218	2,005	2,031	0,750	1,125	0,529	1 / 1	
	D4120.02-15.88F19-P41	0,625	1,250	2,037	2,031	0,750	1,125	0,437	1 / 1	
	D4120.02-16.66F26-P42	0,656	1,312	2,310	2,281	1,000	1,375	0,922	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120.02-17.04F26-P42	0,671	1,342	2,34	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1	
	D4120.02-17.45F26-P42	0,687	1,374	2,37	2,281	1,000	1,375	0,767	1 / 1	
D4120.02-17.86F26-P42	0,703	1,406	2,410	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1		
D4120.02-18.24F26-P42	0,718	1,436	2,44	2,281	1,000	1,375	0,891	1 / 1		
D4120.02-19.05F26-P42	0,750	1,500	2,500	2,281	1,000	1,375	0,895	1 / 1		
D4120.02-19.43F26-P42	0,765	1,530	2,530	2,281	1,000	1,375	0,97	1 / 1		
D4120.02-19.84F26-P42	0,781	1,562	2,560	2,281	1,000	1,375	0,882	1 / 1		
 Cylindrical shank with flat	D4120.02-20.62F26-P43	0,812	1,624	2,62	2,281	1,000	1,375	0,097	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120.02-21.41F26-P43	0,843	1,686	2,69	2,281	1,000	1,375	0,992	1 / 1	
	D4120.02-22.23F31-P43	0,875	1,750	2,880	2,281	1,250	1,625	1,433	1 / 1	
	D4120.02-23.01F31-P43	0,906	1,812	2,94	2,281	1,250	1,625	1,455	1 / 1	
	D4120.02-23.39F31-P43	0,921	1,842	2,97	2,281	1,250	1,625	1,466	1 / 1	
D4120.02-23.80F31-P43	0,937	1,874	3,000	2,281	1,250	1,625	1,477	1 / 1		
 Cylindrical shank with flat	D4120.02-24.59F31-P44	0,968	1,936	3,07	2,281	1,250	1,625	1,554	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.02-24.99F31-P44	0,984	1,968	3,100	2,281	1,250	1,625	1,398	1 / 1	
	D4120.02-25.40F31-P44	1,000	2,000	3,130	2,281	1,250	1,625	1,576	1 / 1	
	D4120.02-26.57F31-P44	1,046	2,092	3,22	2,281	1,250	1,625	1,590	1 / 1	
	D4120.02-26.97F31-P44	1,062	2,124	3,250	2,281	1,250	1,625	1,609	1 / 1	
	D4120.02-28.17F31-P44	1,109	2,218	3,350	2,281	1,250	1,625	1,66	1 / 1	
D4120.02-28.58F31-P44	1,125	2,250	3,380	2,281	1,250	1,625	1,698	1 / 1		
 Cylindrical shank with flat	D4120.02-29.74F31-P45	1,171	2,342	3,47	2,281	1,250	1,625	1,695	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120.02-30.15F31-P45	1,187	2,374	3,500	2,281	1,250	1,625	1,737	1 / 1	
	D4120.02-31.75F31-P45	1,250	2,500	3,630	2,281	1,250	1,625	1,808	1 / 1	
	D4120.02-33.32F31-P45	1,312	2,624	3,750	2,281	1,250	1,625	1,9	1 / 1	
	D4120.02-34.11F31-P45	1,343	2,686	3,82	2,281	1,250	1,625	1,953	1 / 1	
D4120.02-34.93F31-P45	1,375	2,750	3,880	2,281	1,250	1,625	1,993	1 / 1		

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

<b>WALTER SELECT</b>	Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania	→ bardzo dobra = 😊	→ dobra = 😐	→ średnia = 😞
----------------------	--	--------------------	-------------	---------------

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2120 (T6IP) 0,295 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15
	P4840C-.R-E67	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840C-.R-E77	0-0.3							☑	☑	
	P4841C-.R-A57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4841C-.R-E57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840C-2R-E67	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840C-2R-E77	0.1							☑	☑	
	P4841C-2R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4841C-2R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840C-3R-E67	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840C-3R-E77	0.1							☑	☑	
	P4840P-.R-A57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-.R-E57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840P-.R-E67	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840P-.R-E77	0-0.3							☑	☑	
	P4841P-.R-A57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4841P-.R-E57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840P-2R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840P-2R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840P-2R-E67	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840P-2R-E77	0.1							☑	☑	
	P4841P-2R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4841P-2R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840P-3R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840P-3R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840P-3R-E67	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4840P-3R-E77	0.1							☑	☑	
	P4841P-3R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑
	P4841P-3R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑				☑

P48 . . C = płytka środkowa  
P48 . . P = płytka zewnętrzna

HC = węgiel pokrywany  
HW = węgiel niepokrywany

B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

## D4120 inch

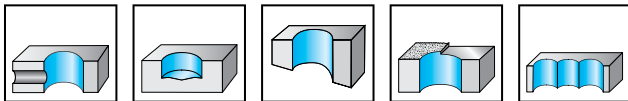
### Drion-tec®



B1

 2×D<sub>C</sub>

Z = 1



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

### Narzędzie

	Oznaczenie	D <sub>C</sub> inch	L <sub>C</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-36.09F31-P46	1,421	2,842	3,97	2,281	1,250	1,625	1,94	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120.02-36.50F38-P46	1,437	2,874	4,250	2,688	1,500	1,940	2,734	1 / 1	
	D4120.02-38.10F38-P46	1,500	3,000	4,380	2,688	1,500	1,940	2,939	1 / 1	
	D4120.02-39.67F38-P46	1,562	3,124	4,500	2,688	1,500	1,940	2,987	1 / 1	
	D4120.02-41.28F38-P46	1,625	3,250	4,630	2,688	1,500	1,940	3,064	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-42.85F38-P47	1,687	3,374	4,750	2,688	1,500	1,940	3,025	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120.02-44.45F38-P47	1,750	3,500	4,880	2,688	1,500	1,940	3,166	1 / 1	
	D4120.02-46.02F38-P47	1,812	3,624	5,000	2,688	1,500	1,940	3,32	1 / 1	
	D4120.02-47.63F38-P47	1,875	3,750	5,130	2,688	1,500	1,940	3,499	1 / 1	
	D4120.02-49.20F38-P47	1,937	3,874	5,250	2,688	1,500	1,940	3,691	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-50.80F51-P48	2,000	4,000	5,62	3,250	2,000	2,440	5,944	1 / 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120.02-52.37F51-P48	2,062	4,124	5,74	3,250	2,000	2,440	6,169	1 / 1	
	D4120.02-53.98F51-P48	2,125	4,250	5,87	3,250	2,000	2,440	6,418	1 / 1	
	D4120.02-55.55F51-P48	2,187	4,374	5,99	3,250	2,000	2,440	6,656	1 / 1	
	D4120.02-57.15F51-P48	2,250	4,500	6,12	3,250	2,000	2,440	6,925	1 / 1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2120 (T6IP) 0,295 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15	WSP45G
	P4840C-.R-E67	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-.R-E77	0-0.3							☒	☒		
	P4841C-.R-A57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-.R-E57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
		P4840P-.R-A57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-.R-E57	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-.R-E67	0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4840P-.R-E77		0-0.3							☒	☒		
P4841P-.R-A57		0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-.R-E57		0-0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E67		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E77		0.1							☒	☒		
P4841P-2R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-2R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E67		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E77	0.1							☒	☒			
P4841P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒		
P4841P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒		

P48...C = płytka środkowa  
P48...P = płytka zewnętrzna

HC = węgiel pokrywany  
HW = węgiel niepokrywany

**WALTER SELECT** Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = ☹ → średnia = ☹

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

Wiertła z płytkami skrawającymi B 269

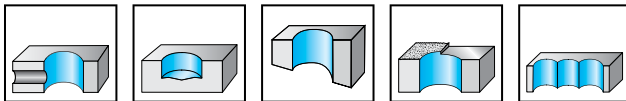
B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

**D4120** 
**Drion-tec®**


B1

3×D <sub>C</sub>	Z = 1
------------------	-------



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
Cylindrical shank with flat	D4120-03-13.50F20-P41	13,5	40,5	60,5	50	20	25	0,16	1 / 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
	D4120-03-14.00F20-P41	14	42	62	50	20	25	0,17	1 / 1	
	D4120-03-14.50F20-P41	14,5	43,5	63,5	50	20	25	0,2	1 / 1	
	D4120-03-15.00F20-P41	15	45	65	50	20	25	0,2	1 / 1	
	D4120-03-15.50F20-P41	15,5	46,5	66,5	50	20	25	0,21	1 / 1	
	D4120-03-16.00F25-P41	16	48	73	56	25	35	0,37	1 / 1	
	D4120-03-16.50F25-P42	16,5	49,5	75	56	25	35	0,2	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120-03-17.00F25-P42	17	51	76	56	25	35	0,35	1 / 1	
	D4120-03-17.50F25-P42	17,5	52,5	77,5	56	25	35	0,4	1 / 1	
	D4120-03-18.00F25-P42	18	54	79	56	25	35	0,36	1 / 1	
Cylindrical shank with flat	D4120-03-18.50F25-P42	18,5	55,5	80,5	56	25	35	0,39	1 / 1	
	D4120-03-19.00F25-P42	19	57	82	56	25	35	0,4	1 / 1	
	D4120-03-19.50F25-P42	19,5	58,5	84	56	25	35	0,4	1 / 1	
	D4120-03-20.00F25-P42	20	60	85	56	25	35	0,43	1 / 1	
	D4120-03-20.50F25-P43	20,5	61,5	87	56	25	35	0,43	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120-03-21.00F25-P43	21	63	88	56	25	35	0,43	1 / 1	
	D4120-03-21.50F25-P43	21,5	64,5	90	56	25	35	0,44	1 / 1	
	D4120-03-22.00F25-P43	22	66	91	56	25	35	0,43	1 / 1	
	D4120-03-22.50F25-P43	22,5	67,5	93	56	25	35	0,46	1 / 1	
	D4120-03-23.00F25-P43	23	69	94	56	25	35	0,43	1 / 1	
Cylindrical shank with flat	D4120-03-23.50F25-P43	23,5	70,5	96	56	25	35	0,51	1 / 1	
	D4120-03-24.00F25-P43	24	72	97	56	25	35	0,49	1 / 1	
	D4120-03-24.50F25-P44	24,5	73,5	99	56	25	35	0,47	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120-03-25.00F25-P44	25	75	100	56	25	35	0,48	1 / 1	
	D4120-03-25.50F32-P44	25,5	76,5	109	60	32	42	0,78	1 / 1	
	D4120-03-26.00F32-P44	26	78	110	60	32	42	0,71	1 / 1	
	D4120-03-26.50F32-P44	26,5	79,5	112	60	32	42	0,77	1 / 1	
	D4120-03-27.00F32-P44	27	81	113	60	32	42	0,74	1 / 1	
	D4120-03-27.50F32-P44	27,5	82,5	115	60	32	42	0,83	1 / 1	
	D4120-03-28.00F32-P44	28	84	116	60	32	42	0,83	1 / 1	
D4120-03-28.50F32-P44	28,5	85,5	118	60	32	42	0,78	1 / 1		
D4120-03-29.00F32-P44	29	87	119	60	32	42	0,87	1 / 1		

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**      Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = 😊 → dobra = 😊 → średnia = 😊

B 270      Wiertła z płytkami skrawającymi      Nowość w ofercie = 🌟 🌟 🌟 / ★

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	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

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
	P4840C-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-R-E77	1-8							☒	☒		
	P4841C-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E77	2							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E77	3							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
		P4840P-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4840P-R-E67		1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-R-E77		1-8							☒	☒		
P4841P-R-A57		1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-R-E57		1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-A57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E67		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E77		2							☒	☒		
P4841P-2R-A57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-2R-E57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-A57		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E57		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E67		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E77		3							☒	☒		
P4841P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒		
P4841P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒		

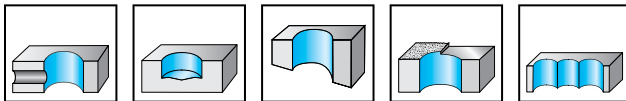
HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

# Wiertła z płytkami skrawającymi

 D4120 
**Drion-tec®**


B1

3×D <sub>C</sub>	Z=1
------------------	-----



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie		Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>		D4120-03-29.50F32-P45	29,5	88,5	121	60	32	42	0,88	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
		D4120-03-30.00F32-P45	30	90	122	60	32	42	0,82	1 / 1	
		D4120-03-30.50F32-P45	30,5	91,5	124	60	32	42	0,84	1 / 1	
		D4120-03-31.00F32-P45	31	93	125	60	32	42	0,93	1 / 1	
		D4120-03-31.50F32-P45	31,5	94,5	127	60	32	42	0,88	1 / 1	
		D4120-03-32.00F32-P45	32	96	128	60	32	42	0,95	1 / 1	
		D4120-03-32.50F32-P45	32,5	97,5	130	60	32	42	0,92	1 / 1	
		D4120-03-33.00F32-P45	33	99	131	60	32	42	0,93	1 / 1	
		D4120-03-33.50F32-P45	33,5	100,5	133	60	32	42	0,96	1 / 1	
		D4120-03-34.00F32-P45	34	102	134	60	32	42	0,97	1 / 1	
		D4120-03-34.50F32-P45	34,5	103,5	136	60	32	42	1	1 / 1	
		D4120-03-35.00F32-P45	35	105	137	60	32	42	1,08	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>		D4120-03-35.50F32-P46	35,5	106,5	139	60	32	42	1	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
		D4120-03-36.00F32-P46	36	108	140	60	32	42	1,02	1 / 1	
		D4120-03-36.50F32-P46	36,5	109,5	142	60	32	42	1,04	1 / 1	
		D4120-03-37.00F40-P46	37	111	151	70	40	50	1,68	1 / 1	
		D4120-03-37.50F40-P46	37,5	112,5	153	70	40	50	1,55	1 / 1	
		D4120-03-38.00F40-P46	38	114	154	70	40	50	1,17	1 / 1	
		D4120-03-38.50F40-P46	38,5	115,5	156	70	40	50	1,6	1 / 1	
		D4120-03-39.00F40-P46	39	117	157	70	40	50	1,76	1 / 1	
		D4120-03-39.50F40-P46	39,5	118,5	159	70	40	50	1,66	1 / 1	
		D4120-03-40.00F40-P46	40	120	160	70	40	50	1,68	1 / 1	
		D4120-03-40.50F40-P46	40,5	121,5	162	70	40	50	1,71	1 / 1	
		D4120-03-41.00F40-P46	41	123	163	70	40	50	1,82	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>		D4120-03-41.50F40-P46	41,5	124,5	165	70	40	50	1,78	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
		D4120-03-42.00F40-P46	42	126	166	70	40	50	1,94	1 / 1	
		D4120-03-43.00F40-P47	43	129	169	70	40	50	1,79	1 / 1	
		D4120-03-44.00F40-P47	44	132	172	70	40	50	2,03	1 / 1	
		D4120-03-45.00F40-P47	45	135	175	70	40	50	1,92	1 / 1	
		D4120-03-46.00F40-P47	46	138	178	70	40	50	2,17	1 / 1	
		D4120-03-47.00F40-P47	47	141	181	70	40	50	2,18	1 / 1	
		D4120-03-48.00F40-P47	48	144	184	70	40	50	2,15	1 / 1	
		D4120-03-49.00F40-P47	49	147	187	70	40	50	2,33	1 / 1	
		D4120-03-50.00F40-P47	50	150	190	70	40	50	2,45	1 / 1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = 😊

→ dobra = 😊

→ średnia = 😊



### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	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

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
	P4840C-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-R-E77	1-8							☒	☒		
	P4841C-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-2R-E77	2							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E77	3							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
		P4840P-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
		P4840P-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4840P-R-E77		1-8							☒	☒		
P4841P-R-A57		1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-R-E57		1-8	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-A57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E67		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E77		2							☒	☒		
P4841P-2R-A57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4841P-2R-E57		2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-A57		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E57		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E67		3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E77	3							☒	☒			
P4841P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒		
P4841P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒				☒		

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

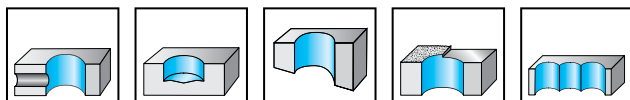
D4120

Drion-tec®



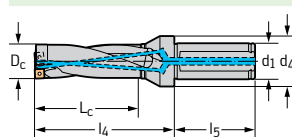
B1

3×D<sub>C</sub>    Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

## Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
D4120-03-51.00F40-P48	51	153	193	70	40	50	2,5	1 / 1	P484 . P-8R-...
D4120-03-52.00F40-P48	52	156	196	70	40	50	2,6	1 / 1	P484 . C-8R-...
D4120-03-53.00F40-P48	53	159	199	70	40	50	2,69	1 / 1	
D4120-03-54.00F40-P48	54	162	202	70	40	50	2,8	1 / 1	
D4120-03-55.00F40-P48	55	165	205	70	40	50	2,9	1 / 1	
D4120-03-56.00F40-P48	56	168	208	70	40	50	3	1 / 1	
D4120-03-57.00F40-P48	57	171	211	70	40	50	3,12	1 / 1	
D4120-03-58.00F40-P48	58	174	214	70	40	50	3,23	1 / 1	
D4120-03-59.00F40-P48	59	177	217	70	40	50	3,36	1 / 1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	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

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI15
	P4840C-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-R-E77	1-8							☒	☒	
	P4841C-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841C-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-2R-E77	2							☒	☒	
	P4841C-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841C-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-3R-E77	3							☒	☒	
	P4841C-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841C-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-R-E67	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-R-E77	1-8							☒	☒	
	P4841P-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-E67	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-E77	2							☒	☒	
	P4841P-2R-A57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-2R-E57	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-3R-E67	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-3R-E77	3							☒	☒	
	P4841P-3R-A57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-3R-E57	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

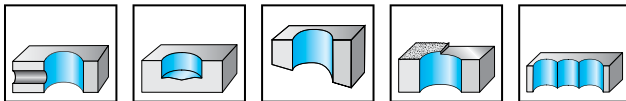
B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

**D4120**    **inch**
**Drion-tec®**

**B1**

3×D <sub>C</sub>	Z = 1
------------------	-------



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>C</sub> inch	L <sub>C</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
Cylindrical shank with flat	D4120.03-13.49F19-P41	0,531	1,593	2,380	2,031	0,750	1,125	0,419	1 / 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
	D4120.03-13.89F19-P41	0,547	1,641	2,428	2,031	0,750	1,125	0,373	1 / 1	
	D4120.03-14.27F19-P41	0,562	1,686	2,473	2,031	0,750	1,125	0,531	1 / 1	
	D4120.03-14.68F19-P41	0,578	1,734	2,521	2,031	0,750	1,125	0,538	1 / 1	
	D4120.03-15.09F19-P41	0,594	1,782	2,569	2,031	0,750	1,125	0,441	1 / 1	
	D4120.03-15.47F19-P41	0,609	1,827	2,614	2,031	0,750	1,125	0,452	1 / 1	
	D4120.03-15.88F19-P41	0,625	1,875	2,662	2,031	0,750	1,125	0,465	1 / 1	
	D4120.03-16.66F26-P42	0,656	1,968	2,97	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120.03-17.04F26-P42	0,671	2,013	3,010	2,281	1,000	1,375	0,882	1 / 1	
	D4120.03-17.45F26-P42	0,687	2,061	3,060	2,281	1,000	1,375	0,904	1 / 1	
D4120.03-17.86F26-P42	0,703	2,109	3,110	2,281	1,000	1,375	0,904	1 / 1		
D4120.03-18.24F26-P42	0,718	2,154	3,150	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1		
D4120.03-19.05F26-P42	0,750	2,250	3,250	2,281	1,000	1,375	0,946	1 / 1		
D4120.03-19.43F26-P42	0,765	2,295	3,300	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1		
D4120.03-19.84F26-P42	0,781	2,343	3,34	2,281	1,000	1,375	1,036	1 / 1		
Cylindrical shank with flat	D4120.03-20.62F26-P43	0,812	2,436	3,44	2,281	1,000	1,375	0,974	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120.03-21.41F26-P43	0,843	2,529	3,530	2,281	1,000	1,375	1,058	1 / 1	
	D4120.03-22.23F31-P43	0,875	2,625	3,760	2,281	1,250	1,625	1,453	1 / 1	
	D4120.03-23.01F31-P43	0,906	2,718	3,850	2,281	1,250	1,625	1,543	1 / 1	
	D4120.03-23.39F31-P43	0,921	2,763	3,89	2,281	1,250	1,625	1,499	1 / 1	
D4120.03-23.80F31-P43	0,937	2,811	3,94	2,281	1,250	1,625	1,521	1 / 1		
Cylindrical shank with flat	D4120.03-24.59F31-P44	0,968	2,904	4,030	2,281	1,250	1,625	1,477	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.03-24.99F31-P44	0,984	2,952	4,080	2,281	1,250	1,625	1,499	1 / 1	
	D4120.03-25.40F31-P44	1,000	3,000	4,130	2,281	1,250	1,625	1,676	1 / 1	
	D4120.03-26.57F31-P44	1,046	3,138	4,27	2,281	1,250	1,625	1,565	1 / 1	
	D4120.03-26.97F31-P44	1,062	3,186	4,32	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	
	D4120.03-28.17F31-P44	1,109	3,327	4,460	2,281	1,250	1,625	1,731	1 / 1	
D4120.03-28.58F31-P44	1,125	3,375	4,510	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1		
Cylindrical shank with flat	D4120.03-29.74F31-P45	1,171	3,513	4,64	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120.03-30.15F31-P45	1,187	3,561	4,69	2,281	1,250	1,625	1,852	1 / 1	
	D4120.03-31.75F31-P45	1,250	3,750	4,880	2,281	1,250	1,625	1,984	1 / 1	
	D4120.03-33.32F31-P45	1,312	3,936	5,07	2,281	1,250	1,625	2,123	1 / 1	
	D4120.03-34.11F31-P45	1,343	4,029	5,160	2,281	1,250	1,625	2,172	1 / 1	
	D4120.03-34.93F31-P45	1,375	4,125	5,260	2,281	1,250	1,625	2,339	1 / 1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2120 (T6IP) 0,295 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
	P4840C-R-E67	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-R-E77	0-0.3							☑	☑		
	P4841C-R-A57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4841C-R-E57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-2R-E67	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-2R-E77	0.1							☑	☑		
	P4841C-2R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4841C-2R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-3R-E67	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-3R-E77	0.1							☑	☑		
	P4841C-3R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4841C-3R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
		P4840P-R-A57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
		P4840P-R-E57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
		P4840P-R-E67	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
P4840P-R-E77		0-0.3							☑	☑		
P4841P-R-A57		0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4841P-R-E57		0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-2R-A57		0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-2R-E57		0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-2R-E67		0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-2R-E77		0.1							☑	☑		
P4841P-2R-A57		0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4841P-2R-E57		0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-3R-A57		0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-3R-E57		0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-3R-E67		0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-3R-E77	0.1							☑	☑			
P4841P-3R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑		
P4841P-3R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑		

P48...C = płytka środkowa  
P48...P = płytka zewnętrzna

HC = węgiel pokrywany  
HW = węgiel niepokrywany

B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

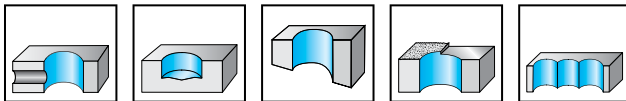
## D4120 inch

### Drion-tec®



B1

3×D <sub>C</sub>	Z = 1
------------------	-------



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>C</sub> inch	L <sub>C</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
Cylindrical shank with flat	D4120.03-36.09F31-P46	1,421	4,263	5,39	2,281	1,250	1,625	2,271	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120.03-36.50F38-P46	1,437	4,311	5,69	2,688	1,500	1,940	3,086	1 / 1	
	D4120.03-38.10F38-P46	1,500	4,500	5,880	2,688	1,500	1,940	3,362	1 / 1	
	D4120.03-39.67F38-P46	1,562	4,686	6,07	2,688	1,500	1,940	3,461	1 / 1	
	D4120.03-41.28F38-P46	1,625	4,875	6,260	2,688	1,500	1,940	3,527	1 / 1	
Cylindrical shank with flat	D4120.03-42.85F38-P47	1,687	5,061	6,44	2,688	1,500	1,940	3,675	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120.03-44.45F38-P47	1,750	5,250	6,630	2,688	1,500	1,940	3,900	1 / 1	
	D4120.03-46.02F38-P47	1,812	5,436	6,82	2,688	1,500	1,940	4,365	1 / 1	
	D4120.03-47.63F38-P47	1,875	5,625	7,010	2,688	1,500	1,940	4,42	1 / 1	
	D4120.03-49.20F38-P47	1,937	5,811	7,19	2,688	1,500	1,940	4,711	1 / 1	
Cylindrical shank with flat	D4120.03-50.80F51-P48	2,000	6,000	7,62	3,250	2,000	2,440	7,002	1 / 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120.03-52.37F51-P48	2,062	6,186	7,810	3,250	2,000	2,440	7,322	1 / 1	
	D4120.03-53.98F51-P48	2,125	6,375	8,000	3,250	2,000	2,440	7,685	1 / 1	
	D4120.03-55.55F51-P48	2,187	6,561	8,180	3,250	2,000	2,440	8,047	1 / 1	
	D4120.03-57.15F51-P48	2,250	6,750	8,37	3,250	2,000	2,440	8,508	1 / 1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**      Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = 😊    → dobra = 😊    → średnia = 😊

B 278      Wiertła z płytkami skrawającymi      Nowość w ofercie = 🚫 🚫 🚫 / ★

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2120 (T6IP) 0,295 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15
	P4840C-R-E67	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840C-R-E77	0-0.3							☑	☑	
	P4841C-R-A57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4841C-R-E57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840C-2R-E67	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840C-2R-E77	0.1							☑	☑	
	P4841C-2R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4841C-2R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840C-3R-E67	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840C-3R-E77	0.1							☑	☑	
P4841C-3R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4841C-3R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840P-R-A57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-R-E57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-R-E67	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-R-E77	0-0.3							☑	☑	
	P4841P-R-A57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4841P-R-E57	0-0.3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-2R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-2R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-2R-E67	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-2R-E77	0.1							☑	☑	
	P4841P-2R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4841P-2R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-3R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-3R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-3R-E67	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-3R-E77	0.1							☑	☑	
	P4841P-3R-A57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4841P-3R-E57	0.1	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑

P48...C = płytka środkowa  
P48...P = płytka zewnętrzna

HC = węgiel pokrywany  
HW = węgiel niepokrywany

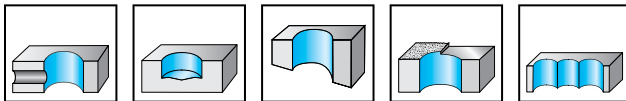
B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

**D4120** 
**Drion-tec®**


B1

4×D <sub>C</sub>	Z = 1
------------------	-------



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw. EA	Typ	
Cylindrical shank with flat	D4120-04-16.50F25-P42	16,5	66	91	56	25	35	0,36	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...	
	D4120-04-17.00F25-P42	17	68	93	56	25	35	0,4	1 / 1		
	D4120-04-17.50F25-P42	17,5	70	95	56	25	35	0,38	1 / 1		
	D4120-04-18.00F25-P42	18	72	97	56	25	35	0,42	1 / 1		
	D4120-04-18.50F25-P42	18,5	74	99	56	25	35	0,39	1 / 1		
	D4120-04-19.00F25-P42	19	76	101	56	25	35	0,44	1 / 1		
	D4120-04-19.50F25-P42	19,5	78	103	56	25	35	0,41	1 / 1		
	D4120-04-20.00F25-P42	20	80	105	56	25	35	0,45	1 / 1		
	D4120-04-20.50F25-P43	20,5	82	107	56	25	35	0,41	1 / 1		P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120-04-21.00F25-P43	21	84	109	56	25	35	0,45	1 / 1		
D4120-04-21.50F25-P43	21,5	86	111	56	25	35	0,43	1 / 1			
D4120-04-22.00F25-P43	22	88	113	56	25	35	0,48	1 / 1			
D4120-04-22.50F25-P43	22,5	90	115	56	25	35	0,45	1 / 1			
D4120-04-23.00F25-P43	23	92	117	56	25	35	0,5	1 / 1			
D4120-04-23.50F25-P43	23,5	94	119	56	25	35	0,48	1 / 1			
D4120-04-24.00F25-P43	24	96	121	56	25	35	0,56	1 / 1			
Cylindrical shank with flat	D4120-04-24.50F25-P44	24,5	98	123	56	25	35	0,48	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...	
	D4120-04-25.00F25-P44	25	100	125	56	25	35	0,56	1 / 1		
	D4120-04-25.50F32-P44	25,5	102	134	60	32	42	0,76	1 / 1		
	D4120-04-26.00F32-P44	26	104	136	60	32	42	0,85	1 / 1		
	D4120-04-26.50F32-P44	26,5	106	138	60	32	42	0,8	1 / 1		
	D4120-04-27.00F32-P44	27	108	140	60	32	42	0,81	1 / 1		
	D4120-04-27.50F32-P44	27,5	110	142	60	32	42	0,83	1 / 1		
	D4120-04-28.00F32-P44	28	112	144	60	32	42	0,91	1 / 1		
	D4120-04-28.50F32-P44	28,5	114	146	60	32	42	0,87	1 / 1		
	D4120-04-29.00F32-P44	29	116	148	60	32	42	1	1 / 1		
Cylindrical shank with flat	D4120-04-29.50F32-P45	29,5	118	150	60	32	42	0,9	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...	
	D4120-04-30.00F32-P45	30	120	152	60	32	42	0,91	1 / 1		
	D4120-04-30.50F32-P45	30,5	122	154	60	32	42	0,94	1 / 1		
	D4120-04-31.00F32-P45	31	124	156	60	32	42	1,07	1 / 1		
	D4120-04-31.50F32-P45	31,5	126	158	60	32	42	0,99	1 / 1		
	D4120-04-32.00F32-P45	32	128	160	60	32	42	1,1	1 / 1		
	D4120-04-32.50F32-P45	32,5	130	162	60	32	42	1,03	1 / 1		
	D4120-04-33.00F32-P45	33	132	164	60	32	42	1,13	1 / 1		
	D4120-04-33.50F32-P45	33,5	134	166	60	32	42	1,09	1 / 1		

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**      Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = 😊 → dobra = 😊 → średnia = 😊



### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	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

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI15
	P4840C-2R-E67	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840C-2R-E77	2							☑	☑	
	P4841C-2R-A57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4841C-2R-E57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840C-3R-E67	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840C-3R-E77	3							☑	☑	
	P4841C-3R-A57	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4841C-3R-E57	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840C-.R-E67	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840C-.R-E77	4-8							☑	☑	
	P4841C-.R-A57	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4841C-.R-E57	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-2R-A57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-2R-E57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-2R-E67	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-2R-E77	2							☑	☑	
	P4841P-2R-A57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4841P-2R-E57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-3R-A57	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-3R-E57	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-3R-E67	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-3R-E77	3							☑	☑	
	P4841P-3R-A57	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4841P-3R-E57	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-.R-A57	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-.R-E57	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-.R-E67	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4840P-.R-E77	4-8							☑	☑	
	P4841P-.R-A57	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
	P4841P-.R-E57	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

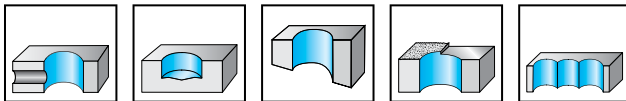
B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

**D4120** 
**Drion-tec®**


B1

4×D <sub>C</sub>	Z = 1
------------------	-------



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>C</sub> mm	L <sub>C</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw. EA	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-34.00F32-P45	34	136	168	60	32	42	1,11	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120-04-34.50F32-P45	34,5	138	170	60	32	42	1,14	1 / 1	
	D4120-04-35.00F32-P45	35	140	172	60	32	42	1,24	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-35.50F32-P46	35,5	142	174	60	32	42	1,13	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120-04-36.00F32-P46	36	144	176	60	32	42	1,26	1 / 1	
	D4120-04-36.50F32-P46	36,5	146	178	60	32	42	1,19	1 / 1	
	D4120-04-37.00F40-P46	37	148	188	70	40	50	1,82	1 / 1	
	D4120-04-37.50F40-P46	37,5	150	190	70	40	50	1,71	1 / 1	
	D4120-04-38.00F40-P46	38	152	192	70	40	50	1,19	1 / 1	
	D4120-04-38.50F40-P46	38,5	154	194	70	40	50	1,78	1 / 1	
	D4120-04-39.00F40-P46	39	156	196	70	40	50	1,96	1 / 1	
	D4120-04-39.50F40-P46	39,5	158	198	70	40	50	1,86	1 / 1	
	D4120-04-40.00F40-P46	40	160	200	70	40	50	2,04	1 / 1	
	D4120-04-40.50F40-P46	40,5	162	202	70	40	50	1,93	1 / 1	
	D4120-04-41.00F40-P46	41	164	204	70	40	50	2,08	1 / 1	
D4120-04-41.50F40-P46	41,5	166	206	70	40	50	2,01	1 / 1		
D4120-04-42.00F40-P46	42	168	208	70	40	50	2,13	1 / 1		
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-43.00F40-P47	43	172	212	70	40	50	2,23	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120-04-44.00F40-P47	44	176	216	70	40	50	2,15	1 / 1	
	D4120-04-45.00F40-P47	45	180	220	70	40	50	2,4	1 / 1	
	D4120-04-46.00F40-P47	46	184	224	70	40	50	2,44	1 / 1	
	D4120-04-47.00F40-P47	47	188	228	70	40	50	2,54	1 / 1	
	D4120-04-48.00F40-P47	48	192	232	70	40	50	2,54	1 / 1	
	D4120-04-49.00F40-P47	49	196	236	70	40	50	2,84	1 / 1	
	D4120-04-50.00F40-P47	50	200	240	70	40	50	2,78	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-51.00F40-P48	51	204	244	70	40	50	2,98	1 / 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120-04-52.00F40-P48	52	208	248	70	40	50	3,11	1 / 1	
	D4120-04-53.00F40-P48	53	212	252	70	40	50	3,25	1 / 1	
	D4120-04-54.00F40-P48	54	216	256	70	40	50	3,32	1 / 1	
	D4120-04-55.00F40-P48	55	220	260	70	40	50	3,44	1 / 1	
	D4120-04-56.00F40-P48	56	224	264	70	40	50	3,6	1 / 1	
	D4120-04-57.00F40-P48	57	228	268	70	40	50	3,8	1 / 1	
	D4120-04-58.00F40-P48	58	232	272	70	40	50	3,97	1 / 1	
	D4120-04-59.00F40-P48	59	236	276	70	40	50	4,09	1 / 1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = 😊

→ dobra = 😊

→ średnia = 😊

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	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

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M				K		N		S	
		HC	HC	HC	ND	HC	ND	HC	HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WXP40	WSP45G	WXP40	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15
	P4840C-2R-E67	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840C-2R-E77	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841C-2R-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841C-2R-E57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840C-3R-E67	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840C-3R-E77	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841C-3R-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841C-3R-E57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840C-.R-E67	4–8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840C-.R-E77	4–8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841C-.R-A57	4–8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841C-.R-E57	4–8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-2R-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-2R-E57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-2R-E67	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-2R-E77	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841P-2R-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841P-2R-E57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-3R-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-3R-E57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-3R-E67	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-3R-E77	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841P-3R-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841P-3R-E57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-.R-A57	4–8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-.R-E57	4–8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-.R-E67	4–8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-.R-E77	4–8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P4841P-.R-A57	4–8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P4841P-.R-E57	4–8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

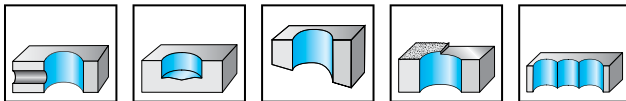
HC = Coated carbide  
ND =  
HW = Uncoated carbide

# Wiertła z płytkami skrawającymi

**D4120**    **inch**
**Drion-tec®**


B1

4×D <sub>C</sub>	Z = 1
------------------	-------



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

**Narzędzie**

	Oznaczenie	D <sub>C</sub> inch	L <sub>C</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw. EA	Typ	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-16.66F26-P42	0,656	2,624	3,62	2,281	1,000	1,375	0,904	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...	
	D4120.04-17.04F26-P42	0,671	2,684	3,680	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1		
	D4120.04-17.45F26-P42	0,687	2,748	3,750	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1		
	D4120.04-17.86F26-P42	0,703	2,812	3,810	2,281	1,000	1,375	0,961	1 / 1		
	D4120.04-18.24F26-P42	0,718	2,872	3,87	2,281	1,000	1,375	0,725	1 / 1		
	D4120.04-19.05F26-P42	0,750	3,000	4,000	2,281	1,000	1,375	0,992	1 / 1		
	D4120.04-19.43F26-P42	0,765	3,060	4,060	2,281	1,000	1,375	1,014	1 / 1		
	D4120.04-19.84F26-P42	0,781	3,124	4,12	2,281	1,000	1,375	1,030	1 / 1		
	D4120.04-20.62F26-P43	0,812	3,248	4,250	2,281	1,000	1,375	1,030	1 / 1		P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120.04-21.41F26-P43	0,843	3,372	4,37	2,281	1,000	1,375	1,058	1 / 1		
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-22.23F31-P43	0,875	3,500	4,630	2,281	1,250	1,625	1,653	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...	
	D4120.04-23.01F31-P43	0,906	3,624	4,750	2,281	1,250	1,625	1,62	1 / 1		
	D4120.04-23.39F31-P43	0,921	3,684	4,810	2,281	1,250	1,625	1,493	1 / 1		
	D4120.04-23.80F31-P43	0,937	3,748	4,880	2,281	1,250	1,625	1,735	1 / 1		
	D4120.04-24.59F31-P44	0,968	3,872	5,000	2,281	1,250	1,625	1,587	1 / 1		
	D4120.04-24.99F31-P44	0,984	3,936	5,07	2,281	1,250	1,625	1,795	1 / 1		
	D4120.04-25.40F31-P44	1,000	4,000	5,130	2,281	1,250	1,625	1,812	1 / 1		
	D4120.04-26.57F31-P44	1,046	4,184	5,310	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1		
	D4120.04-26.97F31-P44	1,062	4,248	5,380	2,281	1,250	1,625	1,925	1 / 1		
	D4120.04-28.17F31-P44	1,109	4,436	5,57	2,281	1,250	1,625	1,896	1 / 1		
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-28.58F31-P44	1,125	4,500	5,630	2,281	1,250	1,625	1,94	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...	
	D4120.04-29.74F31-P45	1,171	4,684	5,810	2,281	1,250	1,625	2,028	1 / 1		
	D4120.04-30.15F31-P45	1,187	4,748	5,880	2,281	1,250	1,625	2,156	1 / 1		
	D4120.04-31.75F31-P45	1,250	5,000	6,130	2,281	1,250	1,625	2,308	1 / 1		
	D4120.04-33.32F31-P45	1,312	5,248	6,380	2,281	1,250	1,625	2,392	1 / 1		
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-34.11F31-P45	1,343	5,372	6,496	2,281	1,250	1,625	2,359	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...	
	D4120.04-34.93F31-P45	1,375	5,500	6,630	2,281	1,250	1,625	2,685	1 / 1		
	D4120.04-36.09F31-P46	1,421	5,684	6,810	2,281	1,250	1,625	2,394	1 / 1		
	D4120.04-36.50F38-P46	1,437	5,748	7,130	2,688	1,500	1,940	3,3	1 / 1		
	D4120.04-38.10F38-P46	1,500	6,000	7,380	2,688	1,500	1,940	3,682	1 / 1		
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-39.67F38-P46	1,562	6,248	7,630	2,688	1,500	1,940	3,924	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...	
	D4120.04-41.28F38-P46	1,625	6,500	7,880	2,688	1,500	1,940	4,048	1 / 1		
	D4120.04-42.85F38-P47	1,687	6,748	8,128	2,688	1,500	1,940	4,231	1 / 1		
	D4120.04-44.45F38-P47	1,750	7,000	8,380	2,688	1,500	1,940	4,539	1 / 1		
	D4120.04-46.02F38-P47	1,812	7,248	8,628	2,688	1,500	1,940	4,868	1 / 1		
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-47.63F38-P47	1,875	7,500	8,880	2,688	1,500	1,940	5,232	1 / 1		
	D4120.04-49.20F38-P47	1,937	7,748	9,128	2,688	1,500	1,940	5,626	1 / 1		

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = 😊

→ dobra = 😊

→ średnia = 😊

## Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

## Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

## Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
	P4840C-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4840C-2R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-3R-E77	0.1							☒	☒		
	P4841C-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-.R-E67	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4840C-.R-E77	0.2–0.3							☒	☒		
	P4841C-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
	P4841C-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
		P4840P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
		P4840P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4840P-2R-E67		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-2R-E77		0.1							☒	☒		
P4841P-2R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4841P-2R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E67		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-3R-E77		0.1							☒	☒		
P4841P-3R-A57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4841P-3R-E57		0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-A57		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-.R-E57		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-E67		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	
P4840P-.R-E77		0.2–0.3							☒	☒		
P4841P-.R-A57		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4841P-.R-E57		0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒	

P48...C = płytka środkowa  
P48...P = płytka zewnętrzna

HC = węgiel pokrywany  
HW = węgiel niepokrywany

# Wiertła z płytkami skrawającymi

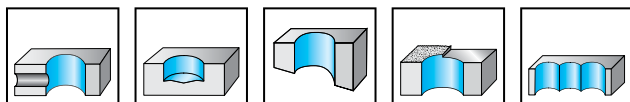
D4120 inch

**Drion-tec®**



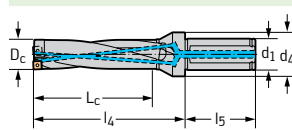
B1

4×D<sub>C</sub>    Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●	●●	●●	●		

## Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw. EA	Typ
D4120.04-50.80F51-P48	2,000	8,000	9,62	3,250	2,000	2,440	8,128	1 / 1	P484 . P-8R-... P484 . C-8R-...
D4120.04-52.37F51-P48	2,062	8,248	9,868	3,250	2,000	2,440	8,578	1 / 1	
D4120.04-53.98F51-P48	2,125	8,500	10,12	3,250	2,000	2,440	9,414	1 / 1	
D4120.04-55.55F51-P48	2,187	8,748	10,368	3,250	2,000	2,440	9,557	1 / 1	
D4120.04-57.15F51-P48	2,250	9,000	10,62	3,250	2,000	2,440	10,093	1 / 1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15
	P4840C-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-2R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841C-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841C-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-.R-E67	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-.R-E77	0.2–0.3							☒	☒	
	P4841C-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E67	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E77	0.2–0.3							☒	☒	
	P4841P-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒

P48...C = płytka środkowa  
P48...P = płytka zewnętrzna

HC = węgiel pokrywany  
HW = węgiel niepokrywany

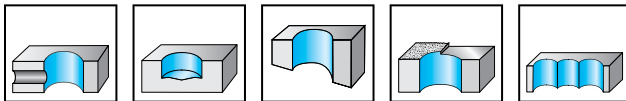
B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

**D4120** 
**Drion-tec®**


B1

5×D <sub>c</sub>	Z = 1
------------------	-------



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●	●●			

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw. EA	Typ	
Cylindrical shank with flat	D4120-05-16.50F25-P42	16,5	82,5	107,5	56	25	35	0,38	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...	
	D4120-05-17.00F25-P42	17	85	110	56	25	35	0,39	1 / 1		
	D4120-05-17.50F25-P42	17,5	87,5	112,5	56	25	35	0,39	1 / 1		
	D4120-05-18.00F25-P42	18	90	115	56	25	35	0,45	1 / 1		
	D4120-05-18.50F25-P42	18,5	92,5	117,5	56	25	35	0,41	1 / 1		
	D4120-05-19.00F25-P42	19	95	120	56	25	35	0,47	1 / 1		
	D4120-05-19.50F25-P42	19,5	97,5	122,5	56	25	35	0,43	1 / 1		
	D4120-05-20.00F25-P42	20	100	125	56	25	35	0,47	1 / 1		
	D4120-05-20.50F25-P43	20,5	102,5	127,5	56	25	35	0,44	1 / 1		P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120-05-21.00F25-P43	21	105	130	56	25	35	0,44	1 / 1		
D4120-05-21.50F25-P43	21,5	107,5	132,5	56	25	35	0,46	1 / 1			
D4120-05-22.00F25-P43	22	110	135	56	25	35	0,51	1 / 1			
D4120-05-22.50F25-P43	22,5	112,5	137,5	56	25	35	0,49	1 / 1			
D4120-05-23.00F25-P43	23	115	140	56	25	35	0,55	1 / 1			
D4120-05-23.50F25-P43	23,5	117,5	142,5	56	25	35	0,52	1 / 1			
D4120-05-24.00F25-P43	24	120	145	56	25	35	0,53	1 / 1			
Cylindrical shank with flat	D4120-05-24.50F25-P44	24,5	122,5	147,5	56	25	35	0,53	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...	
	D4120-05-25.00F25-P44	25	125	150	56	25	35	0,61	1 / 1		
	D4120-05-25.50F32-P44	25,5	127,5	159,5	60	32	42	0,82	1 / 1		
	D4120-05-26.00F32-P44	26	130	162	60	32	42	0,95	1 / 1		
	D4120-05-26.50F32-P44	26,5	132,5	164,5	60	32	42	0,86	1 / 1		
	D4120-05-27.00F32-P44	27	135	167	60	32	42	0,93	1 / 1		
	D4120-05-27.50F32-P44	27,5	137,5	169,5	60	32	42	0,9	1 / 1		
	D4120-05-28.00F32-P44	28	140	172	60	32	42	1,03	1 / 1		
	D4120-05-28.50F32-P44	28,5	142,5	174,5	60	32	42	0,95	1 / 1		
	D4120-05-29.00F32-P44	29	145	177	60	32	42	1,04	1 / 1		P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
Cylindrical shank with flat	D4120-05-29.50F32-P45	29,5	147,5	179,5	60	32	42	0,98	1 / 1		
	D4120-05-30.00F32-P45	30	150	182	60	32	42	1,01	1 / 1		
	D4120-05-30.50F32-P45	30,5	152,5	184,5	60	32	42	1,03	1 / 1		
	D4120-05-31.00F32-P45	31	155	187	60	32	42	1,13	1 / 1		
	D4120-05-31.50F32-P45	31,5	157,5	189,5	60	32	42	1,09	1 / 1		
	D4120-05-32.00F32-P45	32	160	192	60	32	42	1,19	1 / 1		
	D4120-05-32.50F32-P45	32,5	162,5	194,5	60	32	42	1,15	1 / 1		
	D4120-05-33.00F32-P45	33	165	197	60	32	42	1,25	1 / 1		
	D4120-05-33.50F32-P45	33,5	167,5	199,5	60	32	42	1,21	1 / 1		

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = 😊

→ dobra = 😊

→ średnia = 😊



### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	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

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
	P4840C-2R-E67	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-2R-E77	2							☑	☑		
	P4841C-2R-A57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4841C-2R-E57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-3R-E67	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-3R-E77	3							☑	☑		
	P4841C-3R-A57	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4841C-3R-E57	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-.R-E67	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-.R-E77	4-8							☑	☑		
	P4841C-.R-A57	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4841C-.R-E57	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
		P4840P-2R-A57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
		P4840P-2R-E57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
P4840P-2R-E67		2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-2R-E77		2							☑	☑		
P4841P-2R-A57		2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4841P-2R-E57		2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-3R-A57		3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-3R-E57		3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-3R-E67		3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-3R-E77		3							☑	☑		
P4841P-3R-A57		3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4841P-3R-E57		3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-.R-A57		4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-.R-E57		4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-.R-E67		4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-.R-E77		4-8							☑	☑		
P4841P-.R-A57		4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4841P-.R-E57		4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	

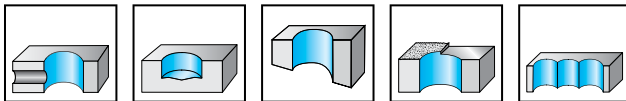
HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

# Wiertła z płytkami skrawającymi

**D4120** 
**Drion-tec®**


B1

5×D <sub>C</sub>	Z = 1
------------------	-------



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●	●●			

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw. EA	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-05-34.00F32-P45	34	170	202	60	32	42	1,31	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120-05-34.50F32-P45	34,5	172,5	204,5	60	32	42	1,28	1 / 1	
	D4120-05-35.00F32-P45	35	175	207	60	32	42	1,3	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-05-35.50F32-P46	35,5	177,5	209,5	60	32	42	1,28	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120-05-36.00F32-P46	36	180	212	60	32	42	1,32	1 / 1	
	D4120-05-36.50F32-P46	36,5	182,5	214,5	60	32	50	1,35	1 / 1	
	D4120-05-37.00F40-P46	37	185	225	70	40	50	1,45	1 / 1	
	D4120-05-37.50F40-P46	37,5	187,5	227,5	70	40	50	1,89	1 / 1	
	D4120-05-38.00F40-P46	38	190	230	70	40	50	2,02	1 / 1	
	D4120-05-38.50F40-P46	38,5	192,5	232,5	70	40	50	1,97	1 / 1	
	D4120-05-39.00F40-P46	39	195	235	70	40	50	2,09	1 / 1	
	D4120-05-39.50F40-P46	39,5	197,5	237,5	70	40	50	2,06	1 / 1	
	D4120-05-40.00F40-P46	40	200	240	70	40	50	2,17	1 / 1	
	D4120-05-40.50F40-P46	40,5	202,5	242,5	70	40	50	2,16	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-05-41.00F40-P46	41	205	245	70	40	50	2,32	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120-05-41.50F40-P46	41,5	207,5	247,5	70	40	50	2,26	1 / 1	
	D4120-05-42.00F40-P46	42	210	250	70	40	50	2,45	1 / 1	
	D4120-05-43.00F40-P47	43	215	255	70	40	50	2,49	1 / 1	
	D4120-05-44.00F40-P47	44	220	260	70	40	50	2,61	1 / 1	
	D4120-05-45.00F40-P47	45	225	265	70	40	50	2,71	1 / 1	
	D4120-05-46.00F40-P47	46	230	270	70	40	50	2,81	1 / 1	
	D4120-05-47.00F40-P47	47	235	275	70	40	50	2,93	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-05-48.00F40-P47	48	240	280	70	40	50	3,08	1 / 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120-05-49.00F40-P47	49	245	285	70	40	50	3,2	1 / 1	
	D4120-05-50.00F40-P47	50	250	290	70	40	50	3,39	1 / 1	
	D4120-05-51.00F40-P48	51	255	295	70	40	50	3,45	1 / 1	
	D4120-05-52.00F40-P48	52	260	300	70	40	50	3,61	1 / 1	
	D4120-05-53.00F40-P48	53	265	305	70	40	50	3,74	1 / 1	
	D4120-05-54.00F40-P48	54	270	310	70	40	50	3,86	1 / 1	
	D4120-05-55.00F40-P48	55	275	315	70	40	50	4,07	1 / 1	
	D4120-05-56.00F40-P48	56	280	320	70	40	50	4,22	1 / 1	
	D4120-05-57.00F40-P48	57	285	325	70	40	50	4,2	1 / 1	
	D4120-05-58.00F40-P48	58	290	330	70	40	50	4,39	1 / 1	
D4120-05-59.00F40-P48	59	295	335	70	40	50	4,8	1 / 1		

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**      Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = 😊 → dobra = 😊 → średnia = 😊

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	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

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15	WSP45G
	P4840C-2R-E67	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-2R-E77	2							☑	☑		
	P4841C-2R-A57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4841C-2R-E57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-3R-E67	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-3R-E77	3							☑	☑		
	P4841C-3R-A57	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4841C-3R-E57	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-.R-E67	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4840C-.R-E77	4-8							☑	☑		
	P4841C-.R-A57	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
	P4841C-.R-E57	4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
		P4840P-2R-A57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
		P4840P-2R-E57	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑
P4840P-2R-E67		2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-2R-E77		2							☑	☑		
P4841P-2R-A57		2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4841P-2R-E57		2	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-3R-A57		3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-3R-E57		3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-3R-E67		3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-3R-E77		3							☑	☑		
P4841P-3R-A57		3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4841P-3R-E57		3	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-.R-A57		4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-.R-E57		4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-.R-E67		4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4840P-.R-E77		4-8							☑	☑		
P4841P-.R-A57		4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	
P4841P-.R-E57		4-8	☑	☑	☑	☑	☑	☑			☑	

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

# Wiertła z płytkami skrawającymi

## D4120 inch

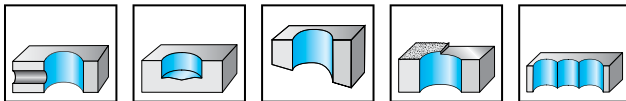
### Drion-tec®



B1

 5×D<sub>C</sub>

Z = 1



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●	●●			

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>C</sub> inch	L <sub>C</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw. EA	Typ	
Cylindrical shank with flat	D4120.05-16.66F26-P42	0,656	3,280	4,280	2,281	1,000	1,375	1,030	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...	
	D4120.05-17.04F26-P42	0,671	3,355	4,355	2,281	1,000	1,375	1,047	1 / 1		
	D4120.05-17.45F26-P42	0,687	3,435	4,435	2,281	1,000	1,375	1,071	1 / 1		
	D4120.05-17.86F26-P42	0,703	3,515	4,515	2,281	1,000	1,375	1,049	1 / 1		
	D4120.05-18.24F26-P42	0,718	3,590	4,59	2,281	1,000	1,375	1,107	1 / 1		
	D4120.05-19.05F26-P42	0,750	3,750	4,750	2,281	1,000	1,375	1,177	1 / 1		
	D4120.05-19.43F26-P42	0,765	3,825	4,825	2,281	1,000	1,375	1,118	1 / 1		
	D4120.05-19.84F26-P42	0,781	3,905	4,905	2,281	1,000	1,375	1,135	1 / 1		
	D4120.05-20.62F26-P43	0,812	4,06	5,060	2,281	1,000	1,375	1,155	1 / 1		P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120.05-21.41F26-P43	0,843	4,215	5,215	2,281	1,000	1,375	1,239	1 / 1		
Cylindrical shank with flat	D4120.05-22.23F31-P43	0,875	4,375	5,505	2,281	1,250	1,625	1,671	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...	
	D4120.05-23.01F31-P43	0,906	4,530	5,660	2,281	1,250	1,625	1,775	1 / 1		
	D4120.05-23.39F31-P43	0,921	4,605	5,735	2,281	1,250	1,625	1,799	1 / 1		
	D4120.05-23.80F31-P43	0,937	4,685	5,815	2,281	1,250	1,625	1,830	1 / 1		
	D4120.05-24.59F31-P44	0,968	4,840	5,97	2,281	1,250	1,625	1,759	1 / 1		
	D4120.05-24.99F31-P44	0,984	4,92	6,050	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1		
	D4120.05-25.40F31-P44	1,000	5,000	6,130	2,362	1,250	1,625	1,94	1 / 1		
	D4120.05-26.57F31-P44	1,046	5,230	6,360	2,281	1,250	1,625	2,064	1 / 1		
	D4120.05-26.97F31-P44	1,062	5,31	6,44	2,281	1,250	1,625	2,072	1 / 1		
	D4120.05-28.17F31-P44	1,109	5,545	6,675	2,281	1,250	1,625	2,22	1 / 1		
Cylindrical shank with flat	D4120.05-28.58F31-P44	1,125	5,625	6,755	2,281	1,250	1,625	2,227	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...	
	D4120.05-29.74F31-P45	1,171	5,855	6,985	2,281	1,250	1,625	2,33	1 / 1		
	D4120.05-30.15F31-P45	1,187	5,935	7,065	2,281	1,250	1,625	2,374	1 / 1		
	D4120.05-31.75F31-P45	1,250	6,250	7,380	2,281	1,250	1,625	2,579	1 / 1		
	D4120.05-33.32F31-P45	1,312	6,56	7,69	2,281	1,250	1,625	2,789	1 / 1		
Cylindrical shank with flat	D4120.05-34.11F31-P45	1,343	6,715	7,845	2,281	1,250	1,625	2,908	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...	
	D4120.05-34.93F31-P45	1,375	6,875	8,005	2,281	1,250	1,625	2,91	1 / 1		
	D4120.05-36.09F31-P46	1,421	7,105	8,235	2,281	1,250	1,625	2,932	1 / 1		
	D4120.05-36.50F38-P46	1,437	7,185	8,565	2,688	1,500	1,940	3,814	1 / 1		
	D4120.05-38.10F38-P46	1,500	7,500	8,880	2,688	1,500	1,940	4,079	1 / 1		
Cylindrical shank with flat	D4120.05-39.67F38-P46	1,562	7,81	9,19	2,688	1,500	1,940	4,597	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...	
	D4120.05-41.28F38-P46	1,625	8,125	9,505	2,688	1,500	1,940	4,579	1 / 1		
	D4120.05-42.85F38-P47	1,687	8,435	9,815	2,688	1,500	1,940	4,665	1 / 1		
Cylindrical shank with flat	D4120.05-44.45F38-P47	1,750	8,750	10,130	2,688	1,500	1,940	5,146	1 / 1		
	D4120.05-46.02F38-P47	1,812	9,06	10,44	2,688	1,500	1,940	5,54	1 / 1		
	D4120.05-47.63F38-P47	1,875	9,375	10,755	2,688	1,500	1,940	5,977	1 / 1		
	D4120.05-49.20F38-P47	1,937	9,685	11,065	2,688	1,500	1,940	6,446	1 / 1		

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

**WALTER SELECT**

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = 😊

→ dobra = 😊

→ średnia = 😊

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15
	P4840C-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-2R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841C-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841C-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-.R-E67	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-.R-E77	0.2–0.3							☒	☒	
	P4841C-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E67	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E77	0.2–0.3							☒	☒	
	P4841P-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841P-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒

P48...C = płytka środkowa  
P48...P = płytka zewnętrzna

HC = węgiel pokrywany  
HW = węgiel niepokrywany

# Wiertła z płytkami skrawającymi

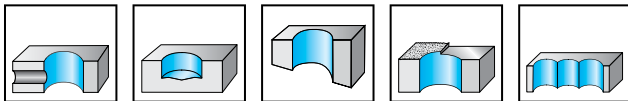
D4120 inch

**Drion-tec®**



B1

5×D<sub>c</sub>    Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●		●●	●●			

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw. EA	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.05-50.80F51-P48	2,000	10,000	11,62	3,250	2,000	2,440	9,132	1 / 1	P484 . P-8R-... P484 . C-8R-...
	D4120.05-52.37F51-P48	2,062	10,31	11,930	3,250	2,000	2,440	9,685	1 / 1	
	D4120.05-53.98F51-P48	2,125	10,625	12,245	3,250	2,000	2,440	10,28	1 / 1	
	D4120.05-55.55F51-P48	2,187	10,935	12,555	3,250	2,000	2,440	10,895	1 / 1	
	D4120.05-57.15F51-P48	2,250	11,250	12,87	3,250	2,000	2,440	11,559	1 / 1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNN15
	P4840C-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840C-2R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841C-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-3R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841C-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-.R-E67	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840C-.R-E77	0.2–0.3							☒	☒	
	P4840P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-2R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841P-2R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-2R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E67	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-3R-E77	0.1							☒	☒	
	P4841P-3R-A57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-3R-E57	0.1	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E67	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-E77	0.2–0.3							☒	☒	
	P4841P-.R-A57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-.R-E57	0.2–0.3	☒	☒	☒	☒	☒				☒

P48...C = płytka środkowa  
P48...P = płytka zewnętrzna

HC = węgiel pokrywany  
HW = węgiel niepokrywany

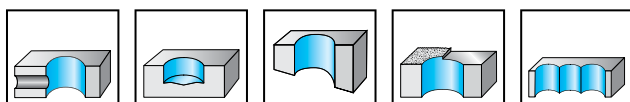
# Wiertło z płytkami skrawającymi z kasetą

D4170

Drion-tec®



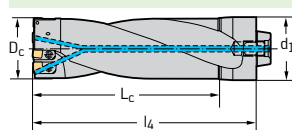
B1



$D_c$ 65-80	$3 \times D_c$	$Z = 1$
----------------	----------------	---------

	P	M	K	N	S	H	O
D4170	●	●	●	●	●		

## Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ mm	$d_2$	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
D4170-03-65.00N8-P45	65	195	245	80	NCT 80	4,32	3 / 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
D4170-03-68.00N8-P46	68	204	254	80	NCT 80	4,4	3 / 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
D4170-03-70.00N8-P46	70	210	260	80	NCT 80	4,64	3 / 1	
D4170-03-78.00N8-P46	78	234	284	80	NCT 80	6,13	3 / 1	
D4170-03-80.00N8-P45	80	240	290	80	NCT 80	6,33	5 / 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..

Uwaga: W przypadku otworów przelotowych podczas pracy z użyciem obracającego się narzędzia powstaje krążek. Możliwy jest odrzut. Należy stosować środki ochronne! | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy



### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]		65	68	70	78	80
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Kaseta wewnętrzna	FR737C-5	FR743C-6	FR743C-6	FR743C-6	FR737C-5
	Kaseta zewnętrzna 1	FR738P-5	FR744P-6	FR744P-6	FR744P-6	FR738P-5
	Śruba nastawcza promieniowa	FS334 (SW 2)	FS334 (SW 2)			
	Kaseta zewnętrzna 2	FR741P-5	FR745P-6	FR746P-6	FR748P-6	FR739P-5
	Kaseta zewnętrzna 2 Śruba mocująca do Moment dokręcający	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm
	Kaseta zewnętrzna 2 Śruba mocująca do Moment dokręcający	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]		65-80
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Kaseta zewnętrzna 2 Klucz ISO 2936 do	ISO2936-4 (SW 4)
	Kaseta zewnętrzna 2 Klucz ISO 2936 do	ISO2936-5 (SW 5)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

W narzędziach o średnicy D<sub>c</sub> = 80 mm kaseta zewnętrzna 1 (FR738P-5) jest montowana trzykrotnie

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
	P4840C-.R-E67	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840C-.R-E77	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841C-.R-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841C-.R-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840P-.R-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840P-.R-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840P-.R-E67	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840P-.R-E77	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841P-.R-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841P-.R-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

P48 . . C = płytka środkowa  
P48 . . P = płytka zewnętrzna

HC = węgiel pokrywany  
HW = węgiel niepokrywany

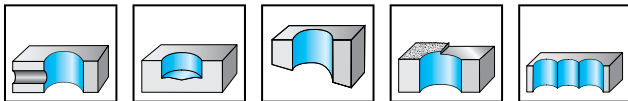
# Wiertła z płytkami skrawającymi

 D3120 
**Drion-tec®**


B1

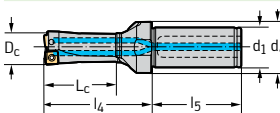
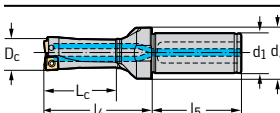
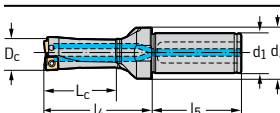
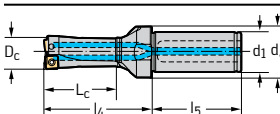
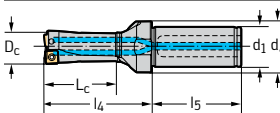
 2×D<sub>c</sub>

Z = 1



D3120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

## Narzędzie

	Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Cylindrical shank with flat	D3120-02-16.00F25-P21	16	32	57	56	25	32	0,3	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-02-17.00F25-P21	17	34	59	56	25	32	0,31	2	
	D3120-02-18.00F25-P21	18	36	61	56	25	32	0,31	2	
	D3120-02-19.00F25-P21	19	38	63	56	25	32	0,32	2	
	D3120-02-20.00F25-P21	20	40	65	56	25	32	0,34	2	
 Cylindrical shank with flat	D3120-02-21.00F25-P22	21	42	67	56	25	32	0,33	2	P284 . S-2N- ..
	D3120-02-22.00F25-P22	22	44	69	56	25	32	0,35	2	
	D3120-02-23.00F25-P22	23	46	71	56	25	32	0,36	2	
	D3120-02-24.00F25-P22	24	48	73	56	25	32	0,37	2	
	D3120-02-25.00F25-P22	25	50	75	56	25	32	0,39	2	
 Cylindrical shank with flat	D3120-02-26.00F32-P23	26	52	84	60	32	40	0,62	2	P284 . S-3N- ..
	D3120-02-27.00F32-P23	27	54	86	60	32	40	0,68	2	
	D3120-02-28.00F32-P23	28	56	88	60	32	40	0,7	2	
	D3120-02-29.00F32-P23	29	58	90	60	32	40	0,69	2	
	D3120-02-30.00F32-P23	30	60	92	60	32	40	0,71	2	
 Cylindrical shank with flat	D3120-02-31.00F32-P24	31	62	94	60	32	40	0,69	2	P284 . S-4N- ..
	D3120-02-32.00F32-P24	32	64	96	60	32	40	0,72	2	
	D3120-02-33.00F32-P24	33	66	98	60	32	40	0,75	2	
	D3120-02-34.00F32-P24	34	68	100	60	32	40	0,78	2	
	D3120-02-35.00F32-P24	35	70	102	60	32	40	0,81	2	
 Cylindrical shank with flat	D3120-02-36.00F32-P24	36	72	104	60	32	40	0,85	2	
	D3120-02-37.00F40-P25	37	74	114	70	40	50	1,28	2	P284 . S-5N- ..
	D3120-02-38.00F40-P25	38	76	116	70	40	50	1,32	2	
	D3120-02-39.00F40-P25	39	78	118	70	40	50	1,36	2	
	D3120-02-40.00F40-P25	40	80	120	70	40	50	1,39	2	
	D3120-02-41.00F40-P25	41	82	122	70	40	50	1,44	2	
	D3120-02-42.00F40-P25	42	84	124	70	40	50	1,48	2	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	16–20	21–25	26–36	37–42
Tulejka mimośr., zakres reg. -0,2 – +0,55 mm do Ø	FS722	FS722	FS723	FS724
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P				M		K		N		S
		HC				HC		HC		HC	HW	HC
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI5	WSP45G
P2840S-.N-A57	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-.N-E67	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-.N-E77	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-A57	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E57	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E67	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-E67	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-E77	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-E57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-E67	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-E67	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-E77	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-E57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-E67	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

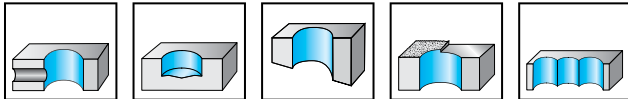
# Wiertła z płytkami skrawającymi

 D3120 
**Drion-tec®**

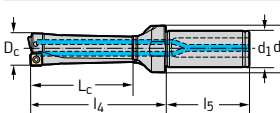
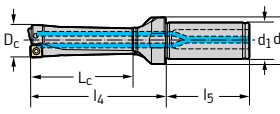
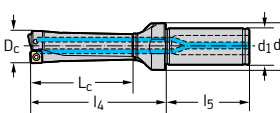

B1

 3×D<sub>c</sub>

Z = 1




	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●		

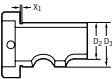



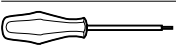
Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
 Cylindrical shank with flat	D3120-03-16.00F25-P21	16	48	73	56	25	32	0,34	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-03-17.00F25-P21	17	51	76	56	25	32	0,32	2	
	D3120-03-17.50F25-P21	17,5	52,5	77,5	56	25	32	0,32	2	
	D3120-03-18.00F25-P21	18	54	79	56	25	32	0,33	2	
	D3120-03-19.00F25-P21	19	57	82	56	25	32	0,34	2	
	D3120-03-19.50F25-P21	19,5	58,5	83,5	56	25	32	0,39	2	
	D3120-03-20.00F25-P21	20	60	85	56	25	32	0,36	2	
	D3120-03-21.00F25-P22	21	63	88	56	25	32	0,36	2	P284 . S-2N- ..
	D3120-03-22.00F25-P22	22	66	91	56	25	32	0,39	2	
	D3120-03-23.00F25-P22	23	69	94	56	25	32	0,37	2	
 Cylindrical shank with flat	D3120-03-24.00F25-P22	24	72	97	56	25	32	0,42	2	
	D3120-03-25.00F25-P22	25	75	100	56	25	32	0,46	2	
	D3120-03-26.00F32-P23	26	78	110	60	32	40	0,71	2	P284 . S-3N- ..
	D3120-03-26.50F32-P23	26,5	79,5	111,5	60	32	40	0,69	2	
	D3120-03-27.00F32-P23	27	81	113	60	32	40	0,74	2	
	D3120-03-28.00F32-P23	28	84	116	60	32	40	0,73	2	
	D3120-03-29.00F32-P23	29	87	119	60	32	40	0,76	2	
 Cylindrical shank with flat	D3120-03-29.50F32-P23	29,5	88,5	120,5	60	32	40	0,78	2	
	D3120-03-30.00F32-P23	30	90	122	60	32	40	0,79	2	
	D3120-03-31.00F32-P24	31	93	125	60	32	40	0,78	2	P284 . S-4N- ..
	D3120-03-32.00F32-P24	32	96	128	60	32	40	0,81	2	
	D3120-03-33.00F32-P24	33	99	131	60	32	40	0,86	2	
	D3120-03-34.00F32-P24	34	102	134	60	32	40	0,9	2	
	D3120-03-35.00F32-P24	35	105	137	60	32	40	0,98	2	
	D3120-03-36.00F32-P24	36	108	140	60	32	40	1,06	2	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy


### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	16–20	21–25	26–30	31–36
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	16–20	21–25	26–36
 Tulejka mimośr., zakres reg. -0,2 – +0,55 mm do Ø	FS722	FS722	FS723
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003
 Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248	FS2248
 Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
 Wkrętak	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P				M		K		N		S
		HC				HC		HC		HC	HW	HC
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
 P2840S-N-A57	1-4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-N-E67	1-4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-N-E77	1-4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-N-A57	1-4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-N-E57	1-4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-N-E67	1-4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-E67	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-2N-E77	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-E57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-2N-E67	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-E67	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-3N-E77	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-E57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-3N-E67	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

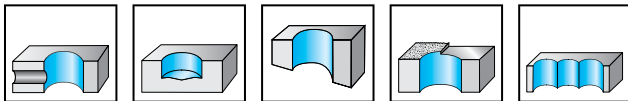
# Wiertła z płytkami skrawającymi

 D3120 
**Drion-tec®**


B1

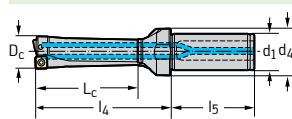
 3×D<sub>c</sub>

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●●	●●	●●	●●	●●		

## Narzędzie




Cylindrical shank with flat

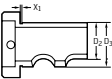



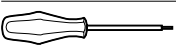
Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
D3120-03-37.00F40-P25	37	111	151	70	40	50	1,43	2	P284 . S-5N- ..
D3120-03-37.50F40-P25	37,5	112,5	152,5	70	40	50	1,46	2	
D3120-03-38.00F40-P25	38	114	154	70	40	50	1,49	2	
D3120-03-39.00F40-P25	39	117	157	70	40	50	1,64	2	
D3120-03-40.00F40-P25	40	120	160	70	40	50	1,6	2	
D3120-03-40.50F40-P25	40,5	121,5	161,5	70	40	50	1,64	2	
D3120-03-41.00F40-P25	41	123	163	70	40	50	1,67	2	
D3120-03-42.00F40-P25	42	126	166	70	40	50	1,83	2	P284 . S-6N- ..
D3120-03-43.00F40-P26	43	129	169	70	40	50	1,74	2	
D3120-03-44.00F40-P26	44	132	172	70	40	50	1,81	2	
D3120-03-45.00F40-P26	45	135	175	70	40	50	1,89	2	
D3120-03-46.00F40-P26	46	138	178	70	40	50	1,98	2	
D3120-03-47.00F40-P26	47	141	181	70	40	50	2,05	2	
D3120-03-48.00F40-P26	48	144	184	70	40	50	2,14	2	
D3120-03-49.00F40-P26	49	147	187	70	40	50	2,23	2	
D3120-03-50.00F40-P26	50	150	190	70	40	50	2,33	2	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy


### Elementy dodatkowe

	D <sub>c</sub> [mm]	37-42	43-50
	Śruba mocująca płytę skrawającą Moment dokręcający	FS2139 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm

### Wyposażenie

	D <sub>c</sub> [mm]	37-50
	Tulejka mimośr., zakres reg. -0,2 – +0,55 mm do Ø	FS724
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P				M		K		N		S
		HC		HC		HC		HC		HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
 P2840S-.N-A57	5-6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-.N-E67	5-6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-.N-E77	5-6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-A57	5-6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E57	5-6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E67	5-6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

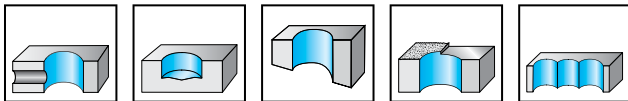
HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

# Wiertła z płytkami skrawającymi

 D3120 
**Drion-tec®**


B1

3×D <sub>c</sub>	Z = 1
------------------	-------




	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●●	●	●●	●●	●		

Narzędzie		Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>		D3120-03-50.50F40-P27	50,5	151,5	191,5	70	40	50	2,29	2	P284 . S-7N- ..
		D3120-03-51.00F40-P27	51	153	193	70	40	50	2,34	2	
		D3120-03-52.00F40-P27	52	156	196	70	40	50	2,44	2	
		D3120-03-53.00F40-P27	53	159	199	70	40	50	2,55	2	
		D3120-03-54.00F40-P27	54	162	202	70	40	50	2,67	2	
		D3120-03-54.50F40-P27	54,5	163,5	203,5	70	40	50	2,73	2	
		D3120-03-55.00F40-P27	55	165	205	70	40	50	2,79	2	
		D3120-03-56.00F40-P27	56	168	208	70	40	50	2,91	2	
		D3120-03-57.00F40-P27	57	171	211	70	40	50	3,04	2	
		D3120-03-58.00F40-P27	58	174	214	70	40	50	3,17	2	

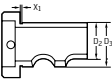



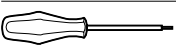
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy




### Elementy dodatkowe

	D <sub>c</sub> [mm]	50,5–58
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2281 (T20IP) 5 Nm

### Wyposażenie

	D <sub>c</sub> [mm]	50,5–58
	Tulejka mimośr., zakres reg. -0,2 – +0,55 mm do Ø	FS724
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S		
		HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC				
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
 P2840S-N-A57	7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P2840S-N-E67	7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P2840S-N-E77	7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P2841S-N-A57	7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P2841S-N-E57	7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P2841S-N-E67	7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

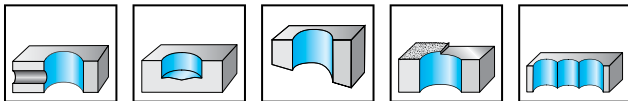
B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

**D3120**    **inch**
**Drion-tec®**


B1

3×D <sub>C</sub>	Z = 1
------------------	-------



D3120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120.03-19.05F26-P21	0,750	2,252	3,256	2,281	1,000	1,378	0,825	2	P284 . S-1N- ..
	D3120.03-22.23F26-P22	0,875	2,626	3,630	2,281	1,000	1,378	0,902	2	P284 . S-2N- ..
	D3120.03-25.40F26-P22	1,000	3,000	4,004	2,281	1,000	1,378	1,054	2	P284 . S-2N- ..
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120.03-28.58F31-P23	1,125	3,378	4,634	2,281	1,250	1,622	1,618	2	P284 . S-3N- ..
	D3120.03-31.75F31-P24	1,250	3,752	5,008	2,281	1,250	1,622	1,75	2	P284 . S-4N- ..
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120.03-34.93F31-P24	1,375	4,126	5,382	2,281	1,250	1,622	2,055	2	P284 . S-4N- ..
	D3120.03-38.10F38-P25	1,500	4,500	6,075	2,688	1,500	1,929	3,100	2	P284 . S-5N- ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]	0,75	0,875-1	1,125	1,25-1,375	1,5
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1456 (T9IP) 1,475 lbs	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2139 (T20IP) 3,688 lbs

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]	0,75	0,875-1	1,125-1,375	1,5
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15
P2840S-.N-A57	0-0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2840S-.N-E67	0-0,2		☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2840S-.N-E77	0-0,2							☺	☺		
P2841S-.N-A57	0-0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2841S-.N-E57	0-0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2841S-.N-E67	0-0,2		☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2840S-2N-A57	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2840S-2N-E67	0,1		☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2840S-2N-E77	0,1							☺	☺		
P2841S-2N-A57	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2841S-2N-E57	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2841S-2N-E67	0,1		☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2840S-3N-A57	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2840S-3N-E67	0,1		☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2840S-3N-E77	0,1							☺	☺		
P2841S-3N-A57	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2841S-3N-E57	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
P2841S-3N-E67	0,1		☺	☺	☺	☺	☺				☺

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

B1

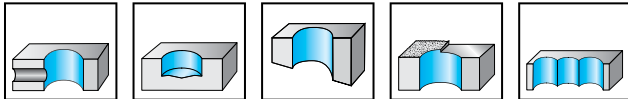
# Wiertła z płytkami skrawającymi

 D3120 
**Drion-tec®**


B1

 4×D<sub>C</sub>

Z = 1



D3120	P	M	K	N	S	H	O
	●●●	●	●●●	●●●	●		

## Narzędzie

	Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>4</sub> mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120-04-16.00F25-P21	16	64	89	56	25	32	0,35	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-04-17.00F25-P21	17	68	93	56	25	32	0,33	2	
	D3120-04-18.00F25-P21	18	72	97	56	25	32	0,35	2	
	D3120-04-19.00F25-P21	19	76	101	56	25	32	0,36	2	
	D3120-04-20.00F25-P21	20	80	105	56	25	32	0,38	2	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120-04-21.00F25-P22	21	84	109	56	25	32	0,38	2	P284 . S-2N- ..
	D3120-04-22.00F25-P22	22	88	113	56	25	32	0,43	2	
	D3120-04-23.00F25-P22	23	92	117	56	25	32	0,43	2	
	D3120-04-24.00F25-P22	24	96	121	56	25	32	0,48	2	
	D3120-04-25.00F25-P22	25	100	125	56	25	32	0,51	2	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120-04-26.00F32-P23	26	104	136	60	32	40	0,72	2	P284 . S-3N- ..
	D3120-04-27.00F32-P23	27	108	140	60	32	40	0,76	2	
	D3120-04-28.00F32-P23	28	112	144	60	32	40	0,8	2	
	D3120-04-29.00F32-P23	29	116	148	60	32	40	0,84	2	
	D3120-04-30.00F32-P23	30	120	152	60	32	40	0,88	2	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120-04-31.00F32-P24	31	124	156	60	32	40	0,86	2	P284 . S-4N- ..
	D3120-04-32.00F32-P24	32	128	160	60	32	40	0,91	2	
	D3120-04-33.00F32-P24	33	132	164	60	32	40	0,96	2	
	D3120-04-34.00F32-P24	34	136	168	60	32	40	1,08	2	
	D3120-04-35.00F32-P24	35	140	172	60	32	40	1,08	2	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D3120-04-36.00F32-P24	36	144	176	60	32	40	1,15	2	
	D3120-04-37.00F40-P25	37	148	188	70	40	50	1,59	2	P284 . S-5N- ..
	D3120-04-38.00F40-P25	38	152	192	70	40	50	1,66	2	
	D3120-04-39.00F40-P25	39	156	196	70	40	50	1,74	2	
	D3120-04-40.00F40-P25	40	160	200	70	40	50	1,89	2	
	D3120-04-41.00F40-P25	41	164	204	70	40	50	1,9	2	
	D3120-04-42.00F40-P25	42	168	208	70	40	50	1,99	2	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	16–20	21–25	26–36	37–42
Tulejka mimośr., zakres reg. -0,2 – +0,55 mm do Ø	FS722	FS722	FS723	FS724
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Wkrętak	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P				M		K		N		S
		HC				HC		HC		HC	HW	HC
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI5	WSP45G
P2840S-N-A57	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2840S-N-E67	1-5		☺	☺		☺						☺
P2840S-N-E77	1-5									☺	☺	
P2841S-N-A57	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2841S-N-E57	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2841S-N-E67	1-5		☺	☺	☺	☺						☺
P2840S-2N-A57	2	☺	☺	☺		☺		☺	☺			☺
P2840S-2N-E67	2		☺	☺		☺						☺
P2840S-2N-E77	2									☺	☺	
P2841S-2N-A57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2841S-2N-E57	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2841S-2N-E67	2		☺	☺	☺	☺						☺
P2840S-3N-A57	3	☺	☺	☺		☺		☺	☺			☺
P2840S-3N-E67	3		☺	☺		☺						☺
P2840S-3N-E77	3									☺	☺	
P2841S-3N-A57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2841S-3N-E57	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
P2841S-3N-E67	3		☺	☺	☺	☺						☺

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

B1

# Wiertła z płytkami skrawającymi

D3120 inch

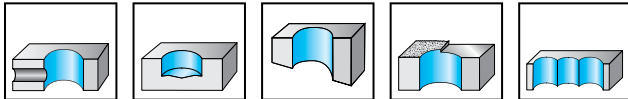
Drion-tec®



B1

4×D<sub>C</sub>

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●●	●	●●	●●	●	●	●

## Narzędzie


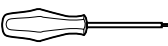
	Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>4</sub> inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
 Cylindrical shank with flat	D3120.04-19.05F26-P21	0,750	3,000	4,004	2,281	1,000	1,378	0,869	2	P284 . S-1N- ..
	D3120.04-25.40F26-P22	1,000	4,000	5,004	2,281	1,000	1,378	1,168	2	P284 . S-2N- ..
 Cylindrical shank with flat	D3120.04-31.75F31-P24	1,250	5,000	6,256	2,281	1,250	1,622	1,953	2	P284 . S-4N- ..
 Cylindrical shank with flat	D3120.04-38.10F38-P25	1,500	6,000	7,626	2,688	1,500	1,929	3,503	2	P284 . S-5N- ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [inch]	0,75	1	1,25	1,5
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1456 (T9IP) 1,475 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2139 (T20IP) 3,688 lbs

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [inch]	0,75	1	1,25	1,5
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
 Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Ostrze wymienne	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Wkrętak	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

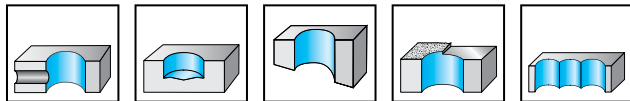
### Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	P				M		K		N		S
		HC				HC		HC		HC	HW	HC
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI15	WSP45G
 P2840S-.N-A57	0-0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2840S-.N-E67	0-0,2		☺	☺	☺		☺				☺	
P2840S-.N-E77	0-0,2								☺	☺		
P2841S-.N-A57	0-0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2841S-.N-E57	0-0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2841S-.N-E67	0-0,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2840S-2N-A57	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2840S-2N-E67	0,1		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2840S-2N-E77	0,1								☺	☺		
P2841S-2N-A57	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2841S-2N-E57	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
P2841S-2N-E67	0,1		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

# Wiertła do wiercenia w pełnym materiale

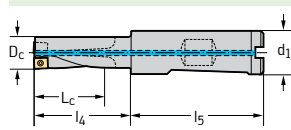
**B3212** mm

**B1**


$D_c$ 10-18	$2 \times D_c$	$Z = 1$
----------------	----------------	---------

B3212	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

## Narzędzie



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Oznaczenie	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_4$ mm	$l_5$ mm	$d_1$ mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
B3212.DF.10.0.Z01.20R	10	20	31	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203- ..
B3212.DF.10.2.Z01.20R	10,2	20,4	31	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203- ..
B3212.DF.10.5.Z01.21R	10,5	21	32	48	16	0,09	1 / 1	..
B3212.DF.11.0.Z01.22R	11	22	34	48	16	0,09	1 / 1	..
B3212.DF.11.5.Z01.23R	11,5	23	35	48	16	0,09	1 / 1	
B3212.DF.11.7.Z01.23R	11,7	23,4	35	48	16	0,09	1 / 1	
B3212.DF.12.0.Z01.24R	12	24	36	48	16	0,1	1 / 1	
B3212.DF.12.5.Z01.25R	12,5	25	38	48	16	0,1	1 / 1	
B3212.DF.13.0.Z01.26R	13	26	39	48	16	0,1	1 / 1	
B3212.DF.13.5.Z01.27R	13,5	27	40	48	16	0,1	1 / 1	
B3212.DF.13.7.Z01.27R	13,7	27,4	41	48	16	0,1	1 / 1	
B3212.DF.14.0.Z01.28R	14	28	42	48	16	0,1	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3212.DF.14.5.Z01.29R	14,5	29	43	48	16	0,11	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3212.DF.15.0.Z01.30R	15	30	44	48	16	0,11	1 / 1	
B3212.DF.15.5.Z01.31R	15,5	31	45	48	16	0,11	1 / 1	
B3212.DF.15.7.Z01.31R	15,7	31,4	46	48	16	0,11	1 / 1	
B3212.DF.16.0.Z01.32R	16	32	47	48	16	0,11	1 / 1	
B3212.DF.16.5.Z01.33R	16,5	33	48	48	16	0,12	1 / 1	
B3212.DF.17.0.Z01.34R	17	34	49	48	16	0,12	1 / 1	
B3212.DF.17.5.Z01.35R	17,5	35	51	48	16	0,13	1 / 1	
B3212.DF.18.0.Z01.36R	18	36	52	48	16	0,13	1 / 1	

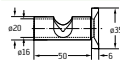
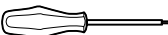



Możliwa regulacja X w przypadku wiercenia w pełnym materiale o średnicy większej niż średnica nominalna |  $X = +0,2 \text{ mm} / -0,1 \text{ mm} \rightarrow \Delta D = +0,4 \text{ mm} / -0,2 \text{ mm}$  | Uwaga: W przypadku otworów przelotowych podczas pracy z użyciem obracającego się narzędzia powstaje krążek. Możliwy jest odrzut. Należy stosować środki ochronne! | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy




### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	10–13,7	14–15,7	16–18
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1012 (T6) 0,4 Nm	FS1004 (T7) 0,6 Nm	FS1020 (T7) 0,6 Nm

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	10–13,7	14–18
 Tuleja mimośrodowa	FS1207	FS1207
 Wkrętak	FS1063 (T6)	FS309 (T7)
 Śruba mocująca do oprawki	FS1209 (SW 8)	FS1209 (SW 8)
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001
 Ostrze wymienne	FS2005 (T6)	FS2006 (T7)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	l <sub>2</sub> mm	P		M		K		N		S		
			HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI5	WSP45G
 LCGX050203-E77	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-B57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-D57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-E57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCGX06T204-E77	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-B57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-D57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-E57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

B1

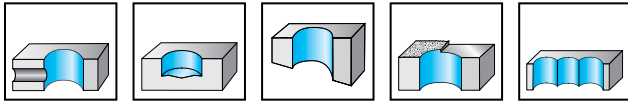
# Wiertła do wiercenia w pełnym materiale

## B3212 inch



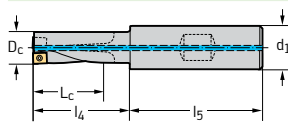
B1

$2 \times D_c$	$Z = 1$
----------------	---------



	P	M	K	N	S	H	O
B3212	●●	●●	●●	●●	●●		

### Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	$D_c$ inch	$L_c$ inch	$l_4$ inch	$l_5$ inch	$d_1$ inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
B3212.U3F.0099.Z01.20R	0,391	0,782	1,229	1,969	0,750	0,284	1 / 1	LCMX050203- ..
B3212.U3F.0103.Z01.21R	0,406	0,812	1,275	1,969	0,750	0,287	1 / 1	LCMX050203- ..
B3212.U3F.0107.Z01.21R	0,421	0,842	1,321	1,969	0,750	0,326	1 / 1	..
B3212.U3F.0111.Z01.22R	0,437	0,874	1,370	1,969	0,750	0,295	1 / 1	..
B3212.U3F.0115.Z01.23R	0,453	0,906	1,420	1,969	0,750	0,293	1 / 1	
B3212.U3F.0119.Z01.24R	0,469	0,938	1,469	1,969	0,750	0,304	1 / 1	
B3212.U3F.0123.Z01.25R	0,484	0,968	1,516	1,969	0,750	0,306	1 / 1	
B3212.U3F.0127.Z01.25R	0,500	1,000	1,565	1,969	0,750	0,452	1 / 1	
B3212.U3F.0131.Z01.26R	0,515	1,030	1,612	1,969	0,750	0,333	1 / 1	
B3212.U3F.0135.Z01.27R	0,531	1,062	1,661	1,969	0,750	0,439	1 / 1	
B3212.U3F.0139.Z01.28R	0,547	1,094	1,722	1,969	0,750	0,320	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3212.U3F.0143.Z01.29R	0,562	1,124	1,768	1,969	0,750	0,324	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3212.U3F.0155.Z01.31R	0,609	1,218	1,914	1,969	0,750	0,337	1 / 1	
B3212.U3F.0159.Z01.32R	0,625	1,250	1,963	1,969	0,750	0,448	1 / 1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

	D <sub>c</sub> [inch]	0,391–0,531	0,547–0,625
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1012 (T6) 0,295 lbs	FS1004 (T7) 0,443 lbs

### Wyposażenie

	D <sub>c</sub> [inch]	0,391–0,531	0,547–0,625
	Wkrętak	FS1063 (T6)	FS309 (T7)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002
	Ostrze wymienne	FS2005 (T6)	FS2006 (T7)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	l inch	l <sub>2</sub> inch	P		M		K		N		S
			HC		HC		HC		HC	HW	HC
			WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15
	LCGX050203-E77	0,157	0,205								
	LCMX050203-B57	0,157	0,205	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
	LCMX050203-D57	0,157	0,205	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
	LCMX050203-E57	0,157	0,205	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
	LCGX06T204-E77	0,205	0,260						☺	☺	
	LCMX06T204-B57	0,205	0,260	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
	LCMX06T204-D57	0,205	0,260	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
	LCMX06T204-E57	0,205	0,260	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

B1

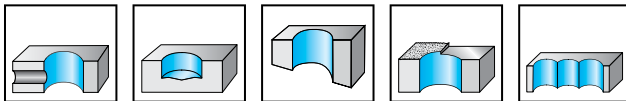
# Wiertła do wiercenia w pełnym materiale

## B3213 inch



B1

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



	P	M	K	N	S	H	O
B3213	●●	●●	●●	●●	●●		

Narzędzie		Oznaczenie	$D_c$ inch	$L_c$ inch	$l_4$ inch	$l_5$ inch	$d_1$ inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>		B3213.U3F.0099.Z01.30R	0,391	1,173	1,585	1,969	0,750	0,291	1 / 1	LCMX050203- ..
		B3213.U3F.0103.Z01.31R	0,406	1,218	1,644	1,969	0,750	0,293	1 / 1	LCMX050203- ..
		B3213.U3F.0107.Z01.32R	0,421	1,263	1,704	1,969	0,750	0,397	1 / 1	..
		B3213.U3F.0111.Z01.33R	0,437	1,311	1,768	1,969	0,750	0,306	1 / 1	..
		B3213.U3F.0115.Z01.35R	0,453	1,359	1,832	1,969	0,750	0,306	1 / 1	
		B3213.U3F.0119.Z01.36R	0,469	1,407	1,896	1,969	0,750	0,315	1 / 1	
		B3213.U3F.0123.Z01.37R	0,484	1,452	1,956	1,969	0,750	0,320	1 / 1	
		B3213.U3F.0127.Z01.38R	0,500	1,500	2,020	1,969	0,750	0,434	1 / 1	
		B3213.U3F.0131.Z01.39R	0,515	1,545	2,081	1,969	0,750	0,324	1 / 1	
		B3213.U3F.0135.Z01.40R	0,531	1,593	2,144	1,969	0,750	0,419	1 / 1	
		B3213.U3F.0139.Z01.42R	0,547	1,641	2,220	1,969	0,750	0,454	1 / 1	LCMX06T204- ..
		B3213.U3F.0143.Z01.43R	0,562	1,686	2,279	1,969	0,750	0,487	1 / 1	LCMX06T204- ..
		B3213.U3F.0147.Z01.44R	0,578	1,734	2,344	1,969	0,750	0,355	1 / 1	
		B3213.U3F.0155.Z01.46R	0,609	1,827	2,468	1,969	0,750	0,406	1 / 1	
		B3213.U3F.0159.Z01.48R	0,625	1,875	2,532	1,969	0,750	0,37	1 / 1	
		B3213.U3F.0163.Z01.49R	0,64	1,92	2,592	1,969	0,750	0,384	1 / 1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

	D <sub>c</sub> [inch]	0,391–0,531	0,547–0,64
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1012 (T6) 0,295 lbs	FS1004 (T7) 0,443 lbs

### Wyposażenie

	D <sub>c</sub> [inch]	0,391–0,531	0,547–0,64
	Wkrętak	FS1063 (T6)	FS309 (T7)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002
	Ostrze wymienne	FS2005 (T6)	FS2006 (T7)

### Płytki skrawające

Oznaczenie	l inch	l <sub>2</sub> inch	P		M		K		N		S
			HC		HC		HC		HC	HW	HC
			WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15
	LCGX050203-E77	0,157	0,205								
	LCMX050203-B57	0,157	0,205	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
	LCMX050203-D57	0,157	0,205	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
	LCMX050203-E57	0,157	0,205	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
	LCGX06T204-E77	0,205	0,260						☺	☺	
	LCMX06T204-B57	0,205	0,260	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
	LCMX06T204-D57	0,205	0,260	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
	LCMX06T204-E57	0,205	0,260	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺

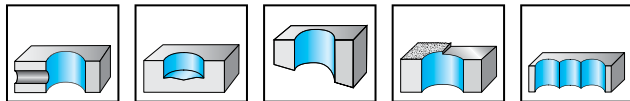
HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

# Wiertła do wiercenia w pełnym materiale

## B3213 mm



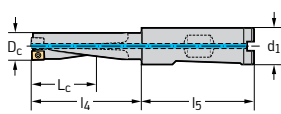
B1



$D_c$ 10-18	$3 \times D_c$	$Z = 1$
----------------	----------------	---------

	P	M	K	N	S	H	O
B3213	●●	●●	●●	●●	●●		

### Narzędzie



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Oznaczenie	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_4$ mm	$l_5$ mm	$d_1$ mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
B3213.DF.10.0.Z01.30R	10	30	41	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203- ..
B3213.DF.10.2.Z01.30R	10,2	30,6	41	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203- ..
B3213.DF.10.5.Z01.31R	10,5	31,5	43	48	16	0,09	1 / 1	..
B3213.DF.11.0.Z01.33R	11	33	45	48	16	0,1	1 / 1	..
B3213.DF.11.5.Z01.34R	11,5	34,5	47	48	16	0,1	1 / 1	
B3213.DF.11.7.Z01.35R	11,7	35,1	48	48	16	0,1	1 / 1	
B3213.DF.12.0.Z01.36R	12	36	48	48	16	0,1	1 / 1	
B3213.DF.12.5.Z01.37R	12,5	37,5	50	48	16	0,1	1 / 1	
B3213.DF.13.0.Z01.39R	13	39	52	48	16	0,11	1 / 1	
B3213.DF.13.5.Z01.40R	13,5	40,5	54	48	16	0,11	1 / 1	
B3213.DF.13.7.Z01.41R	13,7	41,1	55	48	16	0,11	1 / 1	
B3213.DF.14.0.Z01.42R	14	42	56	48	16	0,11	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3213.DF.14.5.Z01.43R	14,5	43,5	57	48	16	0,11	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3213.DF.15.0.Z01.45R	15	45	59	48	16	0,12	1 / 1	
B3213.DF.15.5.Z01.46R	15,5	46,5	61	48	16	0,12	1 / 1	
B3213.DF.15.7.Z01.47R	15,7	47	62	48	16	0,13	1 / 1	
B3213.DF.16.0.Z01.48R	16	48	63	48	16	0,12	1 / 1	
B3213.DF.16.5.Z01.49R	16,5	49,5	65	48	16	0,14	1 / 1	
B3213.DF.17.0.Z01.51R	17	51	66	48	16	0,14	1 / 1	
B3213.DF.17.5.Z01.52R	17,5	52,5	68	48	16	0,14	1 / 1	
B3213.DF.18.0.Z01.54R	18	54	70	48	16	0,15	1 / 1	

Możliwa regulacja X w przypadku wiercenia w pełnym materiale o średnicy większej niż średnica nominalna |  $X = +0,2 \text{ mm} / -0,1 \text{ mm} \rightarrow \Delta D = +0,4 \text{ mm} / -0,2 \text{ mm}$  | Uwaga: W przypadku otworów przelotowych podczas pracy z użyciem obracającego się narzędzia powstaje krążek. Możliwy jest odrzut. Należy stosować środki ochronne! | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe				
D <sub>c</sub> [mm]		10–13,7	14–15,7	16–18
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1012 (T6) 0,4 Nm	FS1004 (T7) 0,6 Nm	FS1020 (T7) 0,6 Nm

Wyposażenie				
D <sub>c</sub> [mm]		10–13,5	13,7	14–18
	Tuleja mimośrodowa	FS1207	FS1207	FS1207
	Wkrętak	FS1063 (T6)	FS1063 (T6)	FS309 (T7)
	Śruba mocująca do oprawki	FS1209 (SW 8)	FS1209 (SW 8)	FS1209 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2001
	Ostrze wymienne	FS2005 (T6)	FS2006 (T7)	FS2006 (T7)

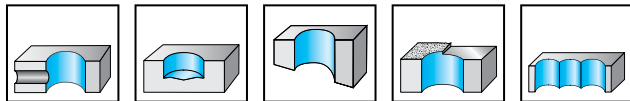
### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	l <sub>2</sub> mm	P		M		K		N		S
			HC		HC		HC		HC	HW	HC
			WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15
	LCGX050203-E77	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LCMX050203-B57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LCMX050203-D57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LCMX050203-E57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LCGX06T204-E77	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LCMX06T204-B57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LCMX06T204-D57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LCMX06T204-E57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

# Wiertła do wiercenia w pełnym materiale

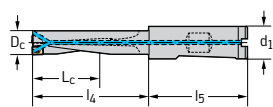
**B3214** mm

**B1**


$D_c$ 10-18	$4 \times D_c$	$Z = 1$
----------------	----------------	---------

	P	M	K	N	S	H	O
B3214			●●	●●			

## Narzędzie



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Oznaczenie	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_4$ mm	$l_5$ mm	$d_1$ mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
B3214.DF.10.0.Z01.40R	10	40	51	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203- ..
B3214.DF.10.5.Z01.42R	10,5	42	53	48	16	0,1	1 / 1	LCMX050203- ..
B3214.DF.11.0.Z01.44R	11	44	56	48	16	0,1	1 / 1	..
B3214.DF.11.5.Z01.46R	11,5	46	58	48	16	0,1	1 / 1	..
B3214.DF.12.0.Z01.48R	12	48	60	48	16	0,11	1 / 1	..
B3214.DF.12.5.Z01.50R	12,5	50	62	48	16	0,11	1 / 1	..
B3214.DF.13.0.Z01.52R	13	52	65	48	16	0,11	1 / 1	..
B3214.DF.13.5.Z01.54R	13,5	54	67	48	16	0,12	1 / 1	..
B3214.DF.14.0.Z01.56R	14	56	70	48	16	0,12	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3214.DF.14.5.Z01.58R	14,5	58	72	48	16	0,13	1 / 1	LCMX06T204- ..
B3214.DF.15.0.Z01.60R	15	60	74	48	16	0,13	1 / 1	..
B3214.DF.15.5.Z01.62R	15,5	62	77	48	16	0,12	1 / 1	..
B3214.DF.16.0.Z01.64R	16	64	78	48	16	0,14	1 / 1	..
B3214.DF.16.5.Z01.66R	16,5	66	82	48	16	0,15	1 / 1	..
B3214.DF.17.5.Z01.70R	17,5	70	85	48	16	0,17	1 / 1	..
B3214.DF.18.0.Z01.72R	18	72	88	48	16	0,17	1 / 1	..

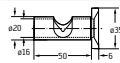
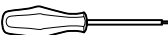



Możliwa regulacja X w przypadku wiercenia w pełnym materiale o średnicy większej niż średnica nominalna |  $X = +0,2 \text{ mm} / -0,1 \text{ mm} \rightarrow \Delta D = +0,4 \text{ mm} / -0,2 \text{ mm}$  | Uwaga: W przypadku otworów przelotowych podczas pracy z użyciem obracającego się narzędzia powstaje krążek. Możliwy jest odrzut. Należy stosować środki ochronne! | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy




### Elementy dodatkowe

D <sub>c</sub> [mm]	10–13,5	14–15,5	16–18
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1012 (T6) 0,4 Nm	FS1004 (T7) 0,6 Nm	FS1020 (T7) 0,6 Nm

### Wyposażenie

D <sub>c</sub> [mm]	10–13,5	14–18
 Tuleja mimośrodowa	FS1207	FS1207
 Wkrętak	FS1063 (T6)	FS309 (T7)
 Śruba mocująca do oprawki	FS1209 (SW 8)	FS1209 (SW 8)
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001
 Ostrze wymienne	FS2005 (T6)	FS2006 (T7)

### Płytki skrawające

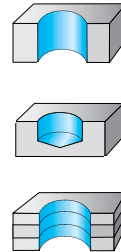
Oznaczenie	l mm	l <sub>2</sub> mm	P		M		K		N		S		
			HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI5	WSP45G
 LCGX050203-E77	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-B57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-D57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX050203-E57	4	5,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCGX06T204-E77	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-B57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-D57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LCMX06T204-E57	5,2	6,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide  
HW = Uncoated carbide

B1

## Narzędzia wiertarskie HSS

B1



Głębokość wiercenia

 3 x D<sub>C</sub>

 5 x D<sub>C</sub>


Oznaczenie

 A1154TFT  
VA Inox

 A1149XPL  
UFL®

 A1148  
UFL®

A3153

A3143

Pozostałe usługi



Norma

DIN 1897

DIN 1897

DIN 1897

DIN 1899

DIN 1899

Pokrycie / gatunek

TFT

XPL

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

Chwył

Chwył walcowy

Chwył walcowy

Chwył walcowy

Chwył walcowy

Chwył walcowy

Zakres średnic [mm]

2–16

1–20

1–20

0,15–1,4

0,05–1,45

P Stal



M Stal nierdzewna



K Żeliwo



N Metale nieżelazne



S Materiały trudnoskrawalne



H Materiały twarde



O Inne



Strona w katalogu

B 336

B 330

B 339

B 348

B 345

Kod QR


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

A1154TFT

A1149XPL

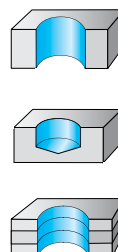
A1148

A3153

A3143

## Narzędzia wiertarskie HSS

B1



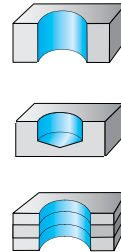
Głębokość wiercenia	8 x D <sub>C</sub>				
---------------------	--------------------	--	--	--	--



Oznaczenie	A1254TFT VA Inox	A1249XPL UFL®	A1222 UFL®	A1244 VA	Z3515
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
Pokrycie / gatunek	TFT	XPL	bez powłoki	bez powłoki	
Chwył	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy	
Zakres średnic [mm]	3–16	1–20	1–16	0,3–15	–
<b>P</b> Stal	●	●●	●●	●	●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●●	●●	●	●●	●●
<b>K</b> Żeliwo		●●	●●		
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●	●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●●	●●
<b>H</b> Materiały twarde					
<b>O</b> Inne	●	●	●		
Strona w katalogu	B 355	B 350	B 370	B 362	B 368
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1254TFT	A1249XPL	A1222	A1244	Z3515

## Narzędzia wiertarskie HSS

B1



Głębokość wiercenia

 $8 \times D_C$ 


Oznaczenie

Z3516

 A4244  
VA

 A1247  
Alpha® XE

 A4247  
Alpha® XE

 DA110  
Perform

Pozostałe usługi

Norma

DIN 345

DIN 338

DIN 345

DIN 338

Pokrycie / gatunek

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

WZ90AJ

Chwył

Stożek Morse'a

Chwył walcowy

Stożek Morse'a

Chwył walcowy

Zakres średnic [mm]

-

10-32

1-16

10-40

1-16

P Stal

●

●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

●●

●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●

●

●●

●●

●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●●

●●

●●

H Materiały twarde

O Inne

●

●

●

●

●

Strona w katalogu

B 369

B 424

B 357

B 426

B 394

Kod QR


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

Z3516

A4244

A1247

A4247

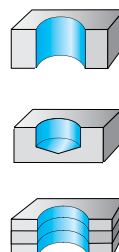
DA110

**WALTER SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

## Narzędzia wiertarskie HSS

B1



Głębokość wiercenia		8 x D <sub>C</sub>		
---------------------	--	--------------------	--	--



Oznaczenie	DA110 Perform	A1211TIN	A1211	Z3213	Z3218
------------	---------------	----------	-------	-------	-------

Pozostałe usługi

Norma	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
-------	---------	---------	---------	---------	---------

Pokrycie / gatunek		TIN	bez powłoki		
--------------------	--	-----	-------------	--	--

Chwył		Chwył walcowy	Chwył walcowy		
-------	--	---------------	---------------	--	--

Zakres średnic [mm]	-	0,5-16	0,2-22	-	-
---------------------	---	--------	--------	---	---

<b>P</b> Stal	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●	●	●	●	●
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
<b>H</b> Materiały twarde					
<b>O</b> Inne	●	●	●	●	●

Strona w katalogu	B 397	B 376	B 376	B 392	B 390
-------------------	-------	-------	-------	-------	-------

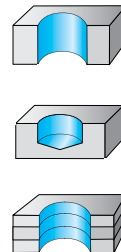
Kod QR



www.walter-tools.com/woc/	DA110	A1211TIN	A1211	Z3213	Z3218
---------------------------	-------	----------	-------	-------	-------

## Narzędzia wiertarskie HSS

B1



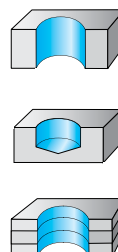
Głębokość wiercenia

 12 x D<sub>C</sub>


Oznaczenie	A1549TFP UFL®	A1522 UFL®	A4422 UFL®	A1544 VA	A1547 Alpha® XE
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 340	DIN 340	DIN 341	DIN 340	DIN 340
Pokrycie / gatunek	TFP	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Chwył	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Stożek Morse'a	Chwył walcowy	Chwył walcowy
Zakres średnic [mm]	1-12	1-22,225	10-31	1-12	1-12,7
<b>P</b> Stal	●●	●●	●●	●	●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●●	●	●	●●	●●
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●	●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●●	●●
<b>H</b> Materiały twarde					
<b>O</b> Inne	●	●	●		●
Strona w katalogu	B 399	B 408	B 428	B 405	B 402
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1549TFP	A1522	A4422	A1544	A1547

## Narzędzia wiertarskie HSS

B1



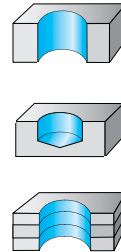
Głębokość wiercenia	12 x D <sub>C</sub>	16 x D <sub>C</sub>		22 x D <sub>C</sub>
---------------------	---------------------	---------------------	--	---------------------



Oznaczenie	A1511	A1622 UFL®	A4622 UFL®	A4611	A1722 UFL®
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 340	DIN 1869 I	DIN 1870 I	DIN 1870 I	DIN 1869 II
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Chwył	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Stożek Morse'a	Stożek Morse'a	Chwył walcowy
Zakres średnic [mm]	0,5–22	2–12,7	12–30	8–40	3–12
<b>P</b> Stal	●	●●	●●	●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●	●	●	●	●
<b>K</b> Żeliwo	●	●●	●●	●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●	●●	●●	●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
<b>H</b> Materiały twarde					
<b>O</b> Inne	●	●	●	●	●
Strona w katalogu	B 413	B 416	B 430	B 431	B 420
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1511	A1622	A4622	A4611	A1722

## Narzędzia wiertarskie HSS

B1



Głębokość wiercenia	22 x D <sub>C</sub>	30 x D <sub>C</sub>	60 x D <sub>C</sub>	85 x D <sub>C</sub>	
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--



Oznaczenie	A4722 UFL®	A1822 UFL®	A1922S UFL®	A1922L UFL®	Z3219TIN
------------	------------	------------	-------------	-------------	----------

Pozostałe usługi					
------------------	--	--	--	--	--

Norma	DIN 1870 II	DIN 1869 III	Walter	Walter	DIN 338
-------	-------------	--------------	--------	--------	---------

Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	
--------------------	-------------	-------------	-------------	-------------	--

Chwył	Stożek Morse'a	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy	
-------	----------------	---------------	---------------	---------------	--

Zakres średnic [mm]	8–40	3,5–12	6–14	8–12	–
---------------------	------	--------	------	------	---

P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne	●	●	●	●	●

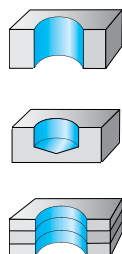
Strona w katalogu	B 432	B 421	B 422	B 423	B 389
-------------------	-------	-------	-------	-------	-------

Kod QR					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	A4722	A1822	A1922S	A1922L	Z3219TIN
---------------------------	-------	-------	--------	--------	----------



## Narzędzia wiertarskie HSS



Głębokość wiercenia



Oznaczenie	Z3219	Z3216
------------	-------	-------

Pozostałe usługi

Norma	DIN 338	DIN 338
-------	---------	---------

Pokrycie / gatunek

Chwył		
-------	--	--

Zakres średnic [mm]

	-	-
<b>P</b> Stal	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●	●
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●	●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●	●
<b>H</b> Materiały twarde		
<b>O</b> Inne	●	●

Strona w katalogu	B 389	B 393
-------------------	-------	-------

Kod QR



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

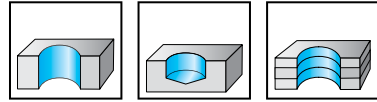
Z3219

Z3216

# Wiertło spiralne HSS-E, bardzo krótkie

## A1149XPL

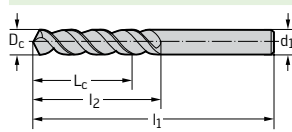
### UFL®



B1

	P	M	K	N	S	H	O
XPL	●●	●●	●●	●●	●		●

### Narzędzie



Cylindrical shank

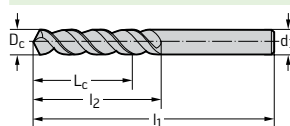
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1149XPL-1	1		4	26	6	1
A1149XPL-N060	1,016	No. 60	4	26	6	1,016
A1149XPL-N059	1,041	No. 59	4	26	6	1,041
A1149XPL-N058	1,067	No. 58	5	28	7	1,067
A1149XPL-N057	1,092	No. 57	5	28	7	1,092
A1149XPL-1.1	1,1		5	28	7	1,1
A1149XPL-N056	1,181	No. 56	6	30	8	1,181
A1149XPL-3/64IN	1,191	3/64"	6	30	8	1,191
A1149XPL-1.2	1,2		6	30	8	1,2
A1149XPL-1.3	1,3		6	30	8	1,3
A1149XPL-N055	1,321	No. 55	6	32	9	1,321
A1149XPL-N054	1,397	No. 54	6	32	9	1,397
A1149XPL-1.4	1,4		6	32	9	1,4
A1149XPL-1.5	1,5		6	32	9	1,5
A1149XPL-N053	1,511	No. 53	7	34	10	1,511
A1149XPL-1/16IN	1,588	1/16"	7	34	10	1,588
A1149XPL-1.6	1,6		7	34	10	1,6
A1149XPL-N052	1,613	No. 52	7	34	10	1,613
A1149XPL-1.7	1,7		7	34	10	1,7
A1149XPL-N051	1,702	No. 51	8	36	11	1,702
A1149XPL-N050	1,778	No. 50	8	36	11	1,778
A1149XPL-1.8	1,8		8	36	11	1,8
A1149XPL-N049	1,854	No. 49	8	36	11	1,854
A1149XPL-1.9	1,9		8	36	11	1,9
A1149XPL-N048	1,930	No. 48	8	38	12	1,93
A1149XPL-5/64IN	1,984	5/64"	8	38	12	1,984
A1149XPL-N047	1,994	No. 47	8	38	12	1,994
A1149XPL-2	2		8	38	12	2
A1149XPL-N046	2,057	No. 46	8	38	12	2,057
A1149XPL-N045	2,083	No. 45	8	38	12	2,083
A1149XPL-2.1	2,1		8	38	12	2,1
A1149XPL-N044	2,184	No. 44	9	40	13	2,184
A1149XPL-2.2	2,2		9	40	13	2,2
A1149XPL-N043	2,261	No. 43	9	40	13	2,261
A1149XPL-2.3	2,3		9	40	13	2,3
A1149XPL-N042	2,375	No. 42	10	43	14	2,375

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

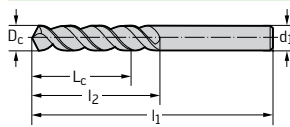
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1149XPL-3/32IN	2,381	3/32"	10	43	14	2,381
A1149XPL-2.4	2,4		10	43	14	2,4
A1149XPL-NO41	2,438	No. 41	10	43	14	2,438
A1149XPL-NO40	2,489	No. 40	10	43	14	2,489
A1149XPL-2.5	2,5		10	43	14	2,5
A1149XPL-NO39	2,527	No. 39	10	43	14	2,527
A1149XPL-NO38	2,578	No. 38	10	43	14	2,578
A1149XPL-2.6	2,6		10	43	14	2,6
A1149XPL-NO37	2,642	No. 37	10	43	14	2,642
A1149XPL-2.7	2,7		11	46	16	2,7
A1149XPL-NO36	2,705	No. 36	11	46	16	2,705
A1149XPL-7/64IN	2,778	7/64"	11	46	16	2,778
A1149XPL-NO35	2,794	No. 35	11	46	16	2,794
A1149XPL-2.8	2,8		11	46	16	2,8
A1149XPL-NO34	2,819	No. 34	11	46	16	2,819
A1149XPL-NO33	2,870	No. 33	11	46	16	2,87
A1149XPL-2.9	2,9		11	46	16	2,9
A1149XPL-NO32	2,946	No. 32	11	46	16	2,946
A1149XPL-3	3		11	46	16	3
A1149XPL-NO31	3,048	No. 31	12	49	18	3,048
A1149XPL-3.1	3,1		12	49	18	3,1
A1149XPL-1/8IN	3,175	1/8"	12	49	18	3,175
A1149XPL-3.2	3,2		12	49	18	3,2
A1149XPL-NO30	3,264	No. 30	12	49	18	3,264
A1149XPL-3.3	3,3		12	49	18	3,3
A1149XPL-3.4	3,4		14	52	20	3,4
A1149XPL-NO29	3,454	No. 29	14	52	20	3,454
A1149XPL-3.5	3,5		14	52	20	3,5
A1149XPL-NO28	3,569	No. 28	14	52	20	3,569
A1149XPL-9/64IN	3,572	9/64"	14	52	20	3,572
A1149XPL-3.6	3,6		14	52	20	3,6
A1149XPL-NO27	3,658	No. 27	14	52	20	3,658
A1149XPL-3.7	3,7		14	52	20	3,7
A1149XPL-NO26	3,734	No. 26	14	52	20	3,734
A1149XPL-NO25	3,797	No. 25	15	55	22	3,797
A1149XPL-3.8	3,8		15	55	22	3,8
A1149XPL-NO24	3,861	No. 24	15	55	22	3,861
A1149XPL-3.9	3,9		15	55	22	3,9
A1149XPL-NO23	3,912	No. 23	15	55	22	3,912
A1149XPL-5/32IN	3,969	5/32"	15	55	22	3,969
A1149XPL-NO22	3,988	No. 22	15	55	22	3,988
A1149XPL-4	4		15	55	22	4
A1149XPL-NO21	4,039	No. 21	15	55	22	4,039
A1149XPL-NO20	4,089	No. 20	15	55	22	4,089
A1149XPL-4.1	4,1		15	55	22	4,1
A1149XPL-4.2	4,2		15	55	22	4,2

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

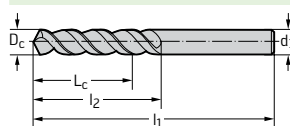
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

**Narzędzie**


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1149XPL-NO19	4,216	No. 19	15	55	22	4,216
A1149XPL-4.3	4,3		16	58	24	4,3
A1149XPL-NO18	4,305	No. 18	16	58	24	4,305
A1149XPL-11/64IN	4,366	11/64"	16	58	24	4,366
A1149XPL-NO17	4,394	No. 17	16	58	24	4,394
A1149XPL-4.4	4,4		16	58	24	4,4
A1149XPL-NO16	4,496	No. 16	16	58	24	4,496
A1149XPL-4.5	4,5		16	58	24	4,5
A1149XPL-NO15	4,572	No. 15	16	58	24	4,572
A1149XPL-4.6	4,6		16	58	24	4,6
A1149XPL-NO14	4,623	No. 14	16	58	24	4,623
A1149XPL-4.65	4,65		16	58	24	4,65
A1149XPL-NO13	4,699	No. 13	16	58	24	4,699
A1149XPL-4.7	4,7		16	58	24	4,7
A1149XPL-3/16IN	4,763	3/16"	18	62	26	4,763
A1149XPL-4.8	4,8		18	62	26	4,8
A1149XPL-NO12	4,801	No. 12	18	62	26	4,801
A1149XPL-NO11	4,851	No. 11	18	62	26	4,851
A1149XPL-4.9	4,9		18	62	26	4,9
A1149XPL-NO10	4,915	No. 10	18	62	26	4,915
A1149XPL-NO9	4,978	No. 09	18	62	26	4,978
A1149XPL-5	5		18	62	26	5
A1149XPL-NO8	5,055	No. 08	18	62	26	5,055
A1149XPL-5.1	5,1		18	62	26	5,1
A1149XPL-NO7	5,105	No. 07	18	62	26	5,105
A1149XPL-13/64IN	5,159	13/64"	18	62	26	5,159
A1149XPL-NO6	5,182	No. 06	18	62	26	5,182
A1149XPL-5.2	5,2		18	62	26	5,2
A1149XPL-NO5	5,220	No. 05	18	62	26	5,22
A1149XPL-5.3	5,3		18	62	26	5,3
A1149XPL-NO4	5,309	No. 04	19	66	28	5,309
A1149XPL-5.4	5,4		19	66	28	5,4
A1149XPL-NO3	5,410	No. 03	19	66	28	5,41
A1149XPL-5.5	5,5		19	66	28	5,5
A1149XPL-5.55	5,55		19	66	28	5,55
A1149XPL-7/32IN	5,556	7/32"	19	66	28	5,556
A1149XPL-5.6	5,6		19	66	28	5,6
A1149XPL-NO2	5,613	No. 02	19	66	28	5,613
A1149XPL-5.7	5,7		19	66	28	5,7
A1149XPL-NO1	5,791	No. 01	19	66	28	5,791
A1149XPL-5.8	5,8		19	66	28	5,8
A1149XPL-5.9	5,9		19	66	28	5,9
A1149XPL-LET.A	5,944	Let. A	19	66	28	5,944
A1149XPL-15/64IN	5,953	15/64"	19	66	28	5,953
A1149XPL-6	6		19	66	28	6
A1149XPL-LET.B	6,045	Let. B	20	70	31	6,045

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1149XPL-6.1	6,1		20	70	31	6,1
A1149XPL-LET.C	6,147	Let. C	20	70	31	6,147
A1149XPL-6.2	6,2		20	70	31	6,2
A1149XPL-LET.D	6,248	Let. D	20	70	31	6,248
A1149XPL-6.3	6,3		20	70	31	6,3
A1149XPL-1/4IN	6,350	1/4"	20	70	31	6,35
A1149XPL-6.4	6,4		20	70	31	6,4
A1149XPL-6.5	6,5		20	70	31	6,5
A1149XPL-LET.F	6,528	Let. F	20	70	31	6,528
A1149XPL-6.6	6,6		20	70	31	6,6
A1149XPL-LET.G	6,629	Let. G	20	70	31	6,629
A1149XPL-6.7	6,7		20	70	31	6,7
A1149XPL-17/64IN	6,747	17/64"	22	74	34	6,747
A1149XPL-LET.H	6,756	Let. H	22	74	34	6,756
A1149XPL-6.8	6,8		22	74	34	6,8
A1149XPL-6.9	6,9		22	74	34	6,9
A1149XPL-LET.I	6,909	Let. I	22	74	34	6,909
A1149XPL-7	7		22	74	34	7
A1149XPL-LET.J	7,036	Let. J	22	74	34	7,036
A1149XPL-7.1	7,1		22	74	34	7,1
A1149XPL-LET.K	7,137	Let. K	22	74	34	7,137
A1149XPL-9/32IN	7,144	9/32"	22	74	34	7,144
A1149XPL-7.2	7,2		22	74	34	7,2
A1149XPL-7.3	7,3		22	74	34	7,3
A1149XPL-LET.L	7,366	Let. L	22	74	34	7,366
A1149XPL-7.4	7,4		22	74	34	7,4
A1149XPL-LET.M	7,493	Let. M	22	74	34	7,493
A1149XPL-7.5	7,5		22	74	34	7,5
A1149XPL-19/64IN	7,541	19/64"	24	79	37	7,541
A1149XPL-7.6	7,6		24	79	37	7,6
A1149XPL-LET.N	7,671	Let. N	24	79	37	7,671
A1149XPL-7.7	7,7		24	79	37	7,7
A1149XPL-7.8	7,8		24	79	37	7,8
A1149XPL-7.9	7,9		24	79	37	7,9
A1149XPL-5/16IN	7,938	5/16"	24	79	37	7,938
A1149XPL-8	8		24	79	37	8
A1149XPL-LET.O	8,026	Let. O	24	79	37	8,026
A1149XPL-8.1	8,1		24	79	37	8,1
A1149XPL-8.2	8,2		24	79	37	8,2
A1149XPL-LET.P	8,204	Let. P	24	79	37	8,204
A1149XPL-8.3	8,3		24	79	37	8,3
A1149XPL-21/64IN	8,334	21/64"	24	79	37	8,334
A1149XPL-8.4	8,4		24	79	37	8,4
A1149XPL-LET.Q	8,433	Let. Q	24	79	37	8,433
A1149XPL-8.5	8,5		24	79	37	8,5
A1149XPL-8.6	8,6		25	84	40	8,6

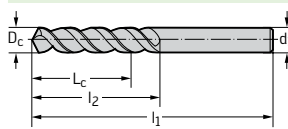
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

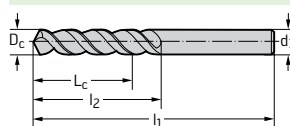
## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1149XPL-LET.R	8,611	Let. R	25	84	40	8,611
A1149XPL-8.7	8,7		25	84	40	8,7
A1149XPL-11/32IN	8,731	11/32"	25	84	40	8,731
A1149XPL-8.8	8,8		25	84	40	8,8
A1149XPL-LET.S	8,839	Let. S	25	84	40	8,839
A1149XPL-8.9	8,9		25	84	40	8,9
A1149XPL-9	9		25	84	40	9
A1149XPL-LET.T	9,093	Let. T	25	84	40	9,093
A1149XPL-9.1	9,1		25	84	40	9,1
A1149XPL-23/64IN	9,128	23/64"	25	84	40	9,128
A1149XPL-9.2	9,2		25	84	40	9,2
A1149XPL-9.3	9,3		25	84	40	9,3
A1149XPL-LET.U	9,347	Let. U	25	84	40	9,347
A1149XPL-9.4	9,4		25	84	40	9,4
A1149XPL-9.5	9,5		25	84	40	9,5
A1149XPL-3/8IN	9,525	3/8"	27	89	43	9,525
A1149XPL-LET.V	9,576	Let. V	27	89	43	9,576
A1149XPL-9.6	9,6		27	89	43	9,6
A1149XPL-9.7	9,7		27	89	43	9,7
A1149XPL-9.8	9,8		27	89	43	9,8
A1149XPL-LET.W	9,804	Let. W	27	89	43	9,804
A1149XPL-9.9	9,9		27	89	43	9,9
A1149XPL-25/64IN	9,922	25/64"	27	89	43	9,922
A1149XPL-10	10		27	89	43	10
A1149XPL-LET.X	10,084	Let. X	27	89	43	10,084
A1149XPL-10.2	10,2		27	89	43	10,2
A1149XPL-LET.Y	10,262	Let. Y	27	89	43	10,262
A1149XPL-13/32IN	10,319	13/32"	27	89	43	10,319
A1149XPL-LET.Z	10,490	Let. Z	27	89	43	10,49
A1149XPL-10.5	10,5		27	89	43	10,5
A1149XPL-27/64IN	10,716	27/64"	29	95	47	10,716
A1149XPL-10.8	10,8		29	95	47	10,8
A1149XPL-11	11		29	95	47	11
A1149XPL-7/16IN	11,113	7/16"	29	95	47	11,113
A1149XPL-11.2	11,2		29	95	47	11,2
A1149XPL-11.3	11,3		29	95	47	11,3
A1149XPL-11.5	11,5		29	95	47	11,5
A1149XPL-29/64IN	11,509	29/64"	29	95	47	11,509
A1149XPL-11.8	11,8		29	95	47	11,8
A1149XPL-15/32IN	11,906	15/32"	37	102	51	11,906
A1149XPL-12	12		37	102	51	12
A1149XPL-31/64IN	12,303	31/64"	37	102	51	12,303
A1149XPL-12.5	12,5		37	102	51	12,5
A1149XPL-1/2IN	12,700	1/2"	37	102	51	12,7
A1149XPL-12.8	12,8		37	102	51	12,8
A1149XPL-13	13		37	102	51	13

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1149XPL-33/64IN	13,097		37	102	51	13,097
A1149XPL-13.1	13,1		37	102	51	13,1
A1149XPL-13.3	13,3		40	107	54	13,3
A1149XPL-17/32IN	13,494	17/32"	40	107	54	13,494
A1149XPL-13.5	13,5		40	107	54	13,5
A1149XPL-35/64IN	13,891		40	107	54	13,891
A1149XPL-14	14		40	107	54	14
A1149XPL-9/16IN	14,288	9/16"	41	111	56	14,288
A1149XPL-14.5	14,5		41	111	56	14,5
A1149XPL-37/64IN	14,684	37/64"	41	111	56	14,684
A1149XPL-15	15		41	111	56	15
A1149XPL-19/32IN	15,081	19/32"	42	115	58	15,081
A1149XPL-15.1	15,1		42	115	58	15,1
A1149XPL-15.3	15,3		42	115	58	15,3
A1149XPL-39/64IN	15,478	39/64"	42	115	58	15,478
A1149XPL-15.5	15,5		42	115	58	15,5
A1149XPL-5/8IN	15,875	5/8"	42	115	58	15,875
A1149XPL-16	16		42	115	58	16
A1149XPL-41/64IN	16,272		43	119	60	16,272
A1149XPL-16.5	16,5		43	119	60	16,5
A1149XPL-21/32IN	16,669		43	119	60	16,669
A1149XPL-17	17		43	119	60	17
A1149XPL-43/64IN	17,066		44	123	62	17,066
A1149XPL-11/16IN	17,463		44	123	62	17,463
A1149XPL-17.5	17,5		44	123	62	17,5
A1149XPL-45/64IN	17,859	45/64"	44	123	62	17,859
A1149XPL-18	18		44	123	62	18
A1149XPL-23/32IN	18,256	23/32"	45	127	64	18,256
A1149XPL-18.5	18,5		45	127	64	18,5
A1149XPL-47/64IN	18,653	47/64"	45	127	64	18,653
A1149XPL-19	19		45	127	64	19
A1149XPL-3/4IN	19,050	3/4"	46	131	66	19,05
A1149XPL-19.5	19,5		46	131	66	19,5
A1149XPL-20	20		46	131	66	20

B1

WALTER  
SELECT

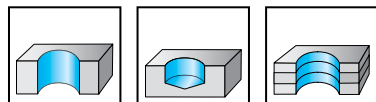
● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

# Wiertło spiralne HSS-E, bardzo krótkie

## A1154TFT

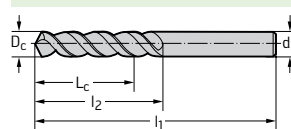
### VA Inox



B1

TFT	P	M	K	N	S	H	O
	●	●●	●	●●	●		●

### Narzędzie



Cylindrical shank

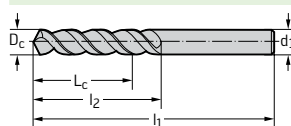
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1154TFT-2	2	8	38	12	2
A1154TFT-2.1	2.1	8	38	12	2.1
A1154TFT-2.2	2.2	9	40	13	2.2
A1154TFT-2.3	2.3	9	40	13	2.3
A1154TFT-2.4	2.4	10	43	14	2.4
A1154TFT-2.5	2.5	10	43	14	2.5
A1154TFT-2.6	2.6	10	43	14	2.6
A1154TFT-2.7	2.7	11	46	16	2.7
A1154TFT-2.8	2.8	11	46	16	2.8
A1154TFT-2.9	2.9	11	46	16	2.9
A1154TFT-3	3	11	46	16	3
A1154TFT-3.1	3.1	12	49	18	3.1
A1154TFT-3.2	3.2	12	49	18	3.2
A1154TFT-3.3	3.3	12	49	18	3.3
A1154TFT-3.4	3.4	14	52	20	3.4
A1154TFT-3.5	3.5	14	52	20	3.5
A1154TFT-3.6	3.6	14	52	20	3.6
A1154TFT-3.7	3.7	14	52	20	3.7
A1154TFT-3.8	3.8	15	55	22	3.8
A1154TFT-3.9	3.9	15	55	22	3.9
A1154TFT-4	4	15	55	22	4
A1154TFT-4.1	4.1	15	55	22	4.1
A1154TFT-4.2	4.2	15	55	22	4.2
A1154TFT-4.3	4.3	16	58	24	4.3
A1154TFT-4.4	4.4	16	58	24	4.4
A1154TFT-4.5	4.5	16	58	24	4.5
A1154TFT-4.6	4.6	16	58	24	4.6
A1154TFT-4.65	4.65	16	58	24	4.65
A1154TFT-4.7	4.7	16	58	24	4.7
A1154TFT-4.8	4.8	18	62	26	4.8
A1154TFT-4.9	4.9	18	62	26	4.9
A1154TFT-5	5	18	62	26	5
A1154TFT-5.1	5.1	18	62	26	5.1
A1154TFT-5.2	5.2	18	62	26	5.2
A1154TFT-5.3	5.3	18	62	26	5.3
A1154TFT-5.4	5.4	19	66	28	5.4

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1154TFT-5.5	5,5	19	66	28	5,5
A1154TFT-5.55	5,55	19	66	28	5,55
A1154TFT-5.6	5,6	19	66	28	5,6
A1154TFT-5.7	5,7	19	66	28	5,7
A1154TFT-5.8	5,8	19	66	28	5,8
A1154TFT-5.9	5,9	19	66	28	5,9
A1154TFT-6	6	19	66	28	6
A1154TFT-6.1	6,1	20	70	31	6,1
A1154TFT-6.2	6,2	20	70	31	6,2
A1154TFT-6.3	6,3	20	70	31	6,3
A1154TFT-6.4	6,4	20	70	31	6,4
A1154TFT-6.5	6,5	20	70	31	6,5
A1154TFT-6.6	6,6	20	70	31	6,6
A1154TFT-6.7	6,7	20	70	31	6,7
A1154TFT-6.8	6,8	22	74	34	6,8
A1154TFT-6.9	6,9	22	74	34	6,9
A1154TFT-7	7	22	74	34	7
A1154TFT-7.1	7,1	22	74	34	7,1
A1154TFT-7.2	7,2	22	74	34	7,2
A1154TFT-7.3	7,3	22	74	34	7,3
A1154TFT-7.4	7,4	22	74	34	7,4
A1154TFT-7.5	7,5	22	74	34	7,5
A1154TFT-7.6	7,6	24	79	37	7,6
A1154TFT-7.7	7,7	24	79	37	7,7
A1154TFT-7.8	7,8	24	79	37	7,8
A1154TFT-7.9	7,9	24	79	37	7,9
A1154TFT-8	8	24	79	37	8
A1154TFT-8.1	8,1	24	79	37	8,1
A1154TFT-8.2	8,2	24	79	37	8,2
A1154TFT-8.3	8,3	24	79	37	8,3
A1154TFT-8.4	8,4	24	79	37	8,4
A1154TFT-8.5	8,5	24	79	37	8,5
A1154TFT-8.6	8,6	25	84	40	8,6
A1154TFT-8.7	8,7	25	84	40	8,7
A1154TFT-8.8	8,8	25	84	40	8,8
A1154TFT-8.9	8,9	25	84	40	8,9
A1154TFT-9	9	25	84	40	9
A1154TFT-9.1	9,1	25	84	40	9,1
A1154TFT-9.2	9,2	25	84	40	9,2
A1154TFT-9.3	9,3	25	84	40	9,3
A1154TFT-9.4	9,4	25	84	40	9,4
A1154TFT-9.5	9,5	25	84	40	9,5
A1154TFT-9.6	9,6	27	89	43	9,6
A1154TFT-9.7	9,7	27	89	43	9,7
A1154TFT-9.8	9,8	27	89	43	9,8
A1154TFT-9.9	9,9	27	89	43	9,9

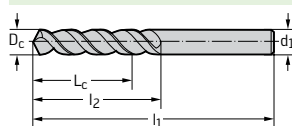
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1154TFT-10	10	27	89	43	10
A1154TFT-10.2	10,2	27	89	43	10,2
A1154TFT-10.3	10,3	27	89	43	10,3
A1154TFT-10.5	10,5	27	89	43	10,5
A1154TFT-10.6	10,6	27	89	43	10,6
A1154TFT-10.7	10,7	29	95	47	10,7
A1154TFT-10.8	10,8	29	95	47	10,8
A1154TFT-10.9	10,9	29	95	47	10,9
A1154TFT-11	11	29	95	47	11
A1154TFT-11.1	11,1	29	95	47	11,1
A1154TFT-11.2	11,2	29	95	47	11,2
A1154TFT-11.3	11,3	29	95	47	11,3
A1154TFT-11.5	11,5	29	95	47	11,5
A1154TFT-11.6	11,6	29	95	47	11,6
A1154TFT-11.8	11,8	29	95	47	11,8
A1154TFT-11.9	11,9	37	102	51	11,9
A1154TFT-12	12	37	102	51	12
A1154TFT-12.1	12,1	37	102	51	12,1
A1154TFT-12.3	12,3	37	102	51	12,3
A1154TFT-12.5	12,5	37	102	51	12,5
A1154TFT-12.6	12,6	37	102	51	12,6
A1154TFT-12.7	12,700	37	102	51	12,7
A1154TFT-13	13	37	102	51	13
A1154TFT-13.1	13,1	37	102	51	13,1
A1154TFT-13.2	13,2	37	102	51	13,2
A1154TFT-13.3	13,3	40	107	54	13,3
A1154TFT-13.4	13,4	40	107	54	13,4
A1154TFT-13.5	13,5	40	107	54	13,5
A1154TFT-13.6	13,6	40	107	54	13,6
A1154TFT-14	14	40	107	54	14
A1154TFT-14.1	14,1	41	111	56	14,1
A1154TFT-14.2	14,2	41	111	56	14,2
A1154TFT-14.5	14,5	41	111	56	14,5
A1154TFT-14.8	14,8	41	111	56	14,8
A1154TFT-15	15	41	111	56	15
A1154TFT-15.1	15,1	42	115	58	15,1
A1154TFT-15.2	15,2	42	115	58	15,2
A1154TFT-15.3	15,3	42	115	58	15,3
A1154TFT-15.5	15,5	42	115	58	15,5
A1154TFT-15.8	15,8	42	115	58	15,8
A1154TFT-16	16	42	115	58	16

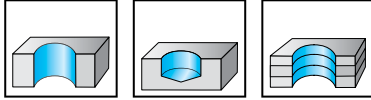
## Wiertło spiralne HSS-E, bardzo krótkie

A1148

UFL®



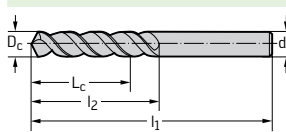
– Do 1,9 mm niepokrywane



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●

B1

## Narzędzie



Cylindrical shank

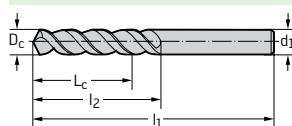
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1148-1	1		4	26	6	1
A1148-N060	1,016	No. 60	4	26	6	1,016
A1148-N059	1,041	No. 59	4	26	6	1,041
A1148-N058	1,067	No. 58	5	28	7	1,067
A1148-N057	1,092	No. 57	5	28	7	1,092
A1148-1.1	1,1		5	28	7	1,1
A1148-N056	1,181	No. 56	6	30	8	1,181
A1148-3/64IN	1,191	3/64"	6	30	8	1,191
A1148-1.2	1,2		6	30	8	1,2
A1148-1.3	1,3		6	30	8	1,3
A1148-N055	1,321	No. 55	6	32	9	1,321
A1148-N054	1,397	No. 54	6	32	9	1,397
A1148-1.4	1,4		6	32	9	1,4
A1148-1.5	1,5		6	32	9	1,5
A1148-N053	1,511	No. 53	7	34	10	1,511
A1148-1/16IN	1,588	1/16"	7	34	10	1,588
A1148-1.6	1,6		7	34	10	1,6
A1148-N052	1,613	No. 52	7	34	10	1,613
A1148-1.7	1,7		7	34	10	1,7
A1148-N051	1,702	No. 51	8	36	11	1,702
A1148-N050	1,778	No. 50	8	36	11	1,778
A1148-1.8	1,8		8	36	11	1,8
A1148-N049	1,854	No. 49	8	36	11	1,854
A1148-1.9	1,9		8	36	11	1,9
A1148-N048	1,930	No. 48	8	38	12	1,93
A1148-5/64IN	1,984	5/64"	8	38	12	1,984
A1148-N047	1,994	No. 47	8	38	12	1,994
A1148-2	2		8	38	12	2
A1148-N046	2,057	No. 46	8	38	12	2,057
A1148-N045	2,083	No. 45	8	38	12	2,083
A1148-2.1	2,1		8	38	12	2,1
A1148-N044	2,184	No. 44	9	40	13	2,184
A1148-2.2	2,2		9	40	13	2,2
A1148-N043	2,261	No. 43	9	40	13	2,261
A1148-2.3	2,3		9	40	13	2,3
A1148-N042	2,375	No. 42	10	43	14	2,375

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

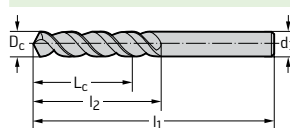
## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1148-3/32IN	2,381	3/32"	10	43	14	2,381
A1148-2.4	2,4		10	43	14	2,4
A1148-N041	2,438	No. 41	10	43	14	2,438
A1148-N040	2,489	No. 40	10	43	14	2,489
A1148-2.5	2,5		10	43	14	2,5
A1148-N039	2,527	No. 39	10	43	14	2,527
A1148-N038	2,578	No. 38	10	43	14	2,578
A1148-2.6	2,6		10	43	14	2,6
A1148-N037	2,642	No. 37	10	43	14	2,642
A1148-2.7	2,7		11	46	16	2,7
A1148-N036	2,705	No. 36	11	46	16	2,705
A1148-7/64IN	2,778	7/64"	11	46	16	2,778
A1148-N035	2,794	No. 35	11	46	16	2,794
A1148-2.8	2,8		11	46	16	2,8
A1148-N034	2,819	No. 34	11	46	16	2,819
A1148-N033	2,870	No. 33	11	46	16	2,87
A1148-2.9	2,9		11	46	16	2,9
A1148-N032	2,946	No. 32	11	46	16	2,946
A1148-3	3		11	46	16	3
A1148-N031	3,048	No. 31	12	49	18	3,048
A1148-3.1	3,1		12	49	18	3,1
A1148-1/8IN	3,175	1/8"	12	49	18	3,175
A1148-3.2	3,2		12	49	18	3,2
A1148-N030	3,264	No. 30	12	49	18	3,264
A1148-3.3	3,3		12	49	18	3,3
A1148-3.4	3,4		14	52	20	3,4
A1148-N029	3,454	No. 29	14	52	20	3,454
A1148-3.5	3,5		14	52	20	3,5
A1148-N028	3,569	No. 28	14	52	20	3,569
A1148-9/64IN	3,572	9/64"	14	52	20	3,572
A1148-3.6	3,6		14	52	20	3,6
A1148-N027	3,658	No. 27	14	52	20	3,658
A1148-3.7	3,7		14	52	20	3,7
A1148-N026	3,734	No. 26	14	52	20	3,734
A1148-N025	3,797	No. 25	15	55	22	3,797
A1148-3.8	3,8		15	55	22	3,8
A1148-N024	3,861	No. 24	15	55	22	3,861
A1148-3.9	3,9		15	55	22	3,9
A1148-N023	3,912	No. 23	15	55	22	3,912
A1148-5/32IN	3,969	5/32"	15	55	22	3,969
A1148-N022	3,988	No. 22	15	55	22	3,988
A1148-4	4		15	55	22	4
A1148-N021	4,039	No. 21	15	55	22	4,039
A1148-N020	4,089	No. 20	15	55	22	4,089
A1148-4.1	4,1		15	55	22	4,1
A1148-4.2	4,2		15	55	22	4,2

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1148-NO19	4,216	No. 19	15	55	22	4,216
A1148-4.3	4,3		16	58	24	4,3
A1148-NO18	4,305	No. 18	16	58	24	4,305
A1148-11/64IN	4,366	11/64"	16	58	24	4,366
A1148-NO17	4,394	No. 17	16	58	24	4,394
A1148-4.4	4,4		16	58	24	4,4
A1148-NO16	4,496	No. 16	16	58	24	4,496
A1148-4.5	4,5		16	58	24	4,5
A1148-NO15	4,572	No. 15	16	58	24	4,572
A1148-4.6	4,6		16	58	24	4,6
A1148-NO14	4,623	No. 14	16	58	24	4,623
A1148-NO13	4,699	No. 13	16	58	24	4,699
A1148-4.7	4,7		16	58	24	4,7
A1148-3/16IN	4,763	3/16"	18	62	26	4,763
A1148-4.8	4,8		18	62	26	4,8
A1148-NO12	4,801	No. 12	18	62	26	4,801
A1148-NO11	4,851	No. 11	18	62	26	4,851
A1148-4.9	4,9		18	62	26	4,9
A1148-NO10	4,915	No. 10	18	62	26	4,915
A1148-NO9	4,978	No. 09	18	62	26	4,978
A1148-5	5		18	62	26	5
A1148-NO8	5,055	No. 08	18	62	26	5,055
A1148-5.1	5,1		18	62	26	5,1
A1148-NO7	5,105	No. 07	18	62	26	5,105
A1148-13/64IN	5,159	13/64"	18	62	26	5,159
A1148-NO6	5,182	No. 06	18	62	26	5,182
A1148-5.2	5,2		18	62	26	5,2
A1148-NO5	5,220	No. 05	18	62	26	5,22
A1148-5.3	5,3		18	62	26	5,3
A1148-NO4	5,309	No. 04	19	66	28	5,309
A1148-5.4	5,4		19	66	28	5,4
A1148-NO3	5,410	No. 03	19	66	28	5,41
A1148-5.5	5,5		19	66	28	5,5
A1148-7/32IN	5,556	7/32"	19	66	28	5,556
A1148-5.6	5,6		19	66	28	5,6
A1148-NO2	5,613	No. 02	19	66	28	5,613
A1148-5.7	5,7		19	66	28	5,7
A1148-NO1	5,791	No. 01	19	66	28	5,791
A1148-5.8	5,8		19	66	28	5,8
A1148-5.9	5,9		19	66	28	5,9
A1148-LET.A	5,944	Let. A	19	66	28	5,944
A1148-15/64IN	5,953	15/64"	19	66	28	5,953
A1148-6	6		19	66	28	6
A1148-LET.B	6,045	Let. B	20	70	31	6,045
A1148-6.1	6,1		20	70	31	6,1
A1148-LET.C	6,147	Let. C	20	70	31	6,147

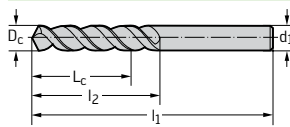
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie

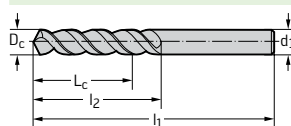


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1148-6.2	6,2		20	70	31	6,2
A1148-LET.D	6,248	Let. D	20	70	31	6,248
A1148-6.3	6,3		20	70	31	6,3
A1148-1/4IN	6,350	1/4"	20	70	31	6,35
A1148-6.4	6,4		20	70	31	6,4
A1148-6.5	6,5		20	70	31	6,5
A1148-LET.F	6,528	Let. F	20	70	31	6,528
A1148-6.6	6,6		20	70	31	6,6
A1148-LET.G	6,629	Let. G	20	70	31	6,629
A1148-6.7	6,7		20	70	31	6,7
A1148-17/64IN	6,747	17/64"	22	74	34	6,747
A1148-LET.H	6,756	Let. H	22	74	34	6,756
A1148-6.8	6,8		22	74	34	6,8
A1148-6.9	6,9		22	74	34	6,9
A1148-LET.I	6,909	Let. I	22	74	34	6,909
A1148-7	7		22	74	34	7
A1148-LET.J	7,036	Let. J	22	74	34	7,036
A1148-7.1	7,1		22	74	34	7,1
A1148-LET.K	7,137	Let. K	22	74	34	7,137
A1148-9/32IN	7,144	9/32"	22	74	34	7,144
A1148-7.2	7,2		22	74	34	7,2
A1148-7.3	7,3		22	74	34	7,3
A1148-LET.L	7,366	Let. L	22	74	34	7,366
A1148-7.4	7,4		22	74	34	7,4
A1148-LET.M	7,493	Let. M	22	74	34	7,493
A1148-7.5	7,5		22	74	34	7,5
A1148-19/64IN	7,541	19/64"	24	79	37	7,541
A1148-7.6	7,6		24	79	37	7,6
A1148-LET.N	7,671	Let. N	24	79	37	7,671
A1148-7.7	7,7		24	79	37	7,7
A1148-7.8	7,8		24	79	37	7,8
A1148-7.9	7,9		24	79	37	7,9
A1148-5/16IN	7,938	5/16"	24	79	37	7,938
A1148-8	8		24	79	37	8
A1148-LET.O	8,026	Let. O	24	79	37	8,026
A1148-8.1	8,1		24	79	37	8,1
A1148-8.2	8,2		24	79	37	8,2
A1148-LET.P	8,204	Let. P	24	79	37	8,204
A1148-8.3	8,3		24	79	37	8,3
A1148-21/64IN	8,334	21/64"	24	79	37	8,334
A1148-8.4	8,4		24	79	37	8,4
A1148-LET.Q	8,433	Let. Q	24	79	37	8,433
A1148-8.5	8,5		24	79	37	8,5
A1148-8.6	8,6		25	84	40	8,6
A1148-LET.R	8,611	Let. R	25	84	40	8,611
A1148-8.7	8,7		25	84	40	8,7

B1

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1148-11/32IN	8,731	11/32"	25	84	40	8,731
A1148-8.8	8,8		25	84	40	8,8
A1148-LET.S	8,839	Let. S	25	84	40	8,839
A1148-8.9	8,9		25	84	40	8,9
A1148-9	9		25	84	40	9
A1148-LET.T	9,093	Let. T	25	84	40	9,093
A1148-9.1	9,1		25	84	40	9,1
A1148-23/64IN	9,128	23/64"	25	84	40	9,128
A1148-9.2	9,2		25	84	40	9,2
A1148-9.3	9,3		25	84	40	9,3
A1148-LET.U	9,347	Let. U	25	84	40	9,347
A1148-9.4	9,4		25	84	40	9,4
A1148-9.5	9,5		25	84	40	9,5
A1148-3/8IN	9,525	3/8"	27	89	43	9,525
A1148-LET.V	9,576	Let. V	27	89	43	9,576
A1148-9.6	9,6		27	89	43	9,6
A1148-9.7	9,7		27	89	43	9,7
A1148-9.8	9,8		27	89	43	9,8
A1148-LET.W	9,804	Let. W	27	89	43	9,804
A1148-9.9	9,9		27	89	43	9,9
A1148-25/64IN	9,922	25/64"	27	89	43	9,922
A1148-10	10		27	89	43	10
A1148-LET.X	10,084	Let. X	27	89	43	10,084
A1148-10.2	10,2		27	89	43	10,2
A1148-LET.Y	10,262	Let. Y	27	89	43	10,262
A1148-13/32IN	10,319	13/32"	27	89	43	10,319
A1148-LET.Z	10,490	Let. Z	27	89	43	10,49
A1148-10.5	10,5		27	89	43	10,5
A1148-27/64IN	10,716	27/64"	29	95	47	10,716
A1148-10.8	10,8		29	95	47	10,8
A1148-11	11		29	95	47	11
A1148-7/16IN	11,113	7/16"	29	95	47	11,113
A1148-11.2	11,2		29	95	47	11,2
A1148-11.5	11,5		29	95	47	11,5
A1148-29/64IN	11,509	29/64"	29	95	47	11,509
A1148-11.8	11,8		29	95	47	11,8
A1148-15/32IN	11,906	15/32"	37	102	51	11,906
A1148-12	12		37	102	51	12
A1148-31/64IN	12,303	31/64"	37	102	51	12,303
A1148-12.5	12,5		37	102	51	12,5
A1148-1/2IN	12,700	1/2"	37	102	51	12,7
A1148-12.8	12,8		37	102	51	12,8
A1148-13	13		37	102	51	13
A1148-33/64IN	13,097		37	102	51	13,097
A1148-13.3	13,3		40	107	54	13,3
A1148-17/32IN	13,494	17/32"	40	107	54	13,494

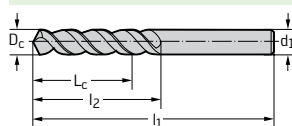
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1148-13.5	13,5		40	107	54	13,5
A1148-35/64IN	13,891		40	107	54	13,891
A1148-14	14		40	107	54	14
A1148-9/16IN	14,288	9/16"	41	111	56	14,288
A1148-14.5	14,5		41	111	56	14,5
A1148-37/64IN	14,684	37/64"	41	111	56	14,684
A1148-15	15		41	111	56	15
A1148-19/32IN	15,081	19/32"	42	115	58	15,081
A1148-15.3	15,3		42	115	58	15,3
A1148-39/64IN	15,478	39/64"	42	115	58	15,478
A1148-15.5	15,5		42	115	58	15,5
A1148-5/8IN	15,875	5/8"	42	115	58	15,875
A1148-16	16		42	115	58	16
A1148-41/64IN	16,272		43	119	60	16,272
A1148-16.5	16,5		43	119	60	16,5
A1148-21/32IN	16,669		43	119	60	16,669
A1148-17	17		43	119	60	17
A1148-43/64IN	17,066		44	123	62	17,066
A1148-11/16IN	17,463		44	123	62	17,463
A1148-17.5	17,5		44	123	62	17,5
A1148-45/64IN	17,859	45/64"	44	123	62	17,859
A1148-18	18		44	123	62	18
A1148-23/32IN	18,256	23/32"	45	127	64	18,256
A1148-18.5	18,5		45	127	64	18,5
A1148-47/64IN	18,653	47/64"	45	127	64	18,653
A1148-19	19		45	127	64	19
A1148-3/4IN	19,050	3/4"	46	131	66	19,05
A1148-19.5	19,5		46	131	66	19,5
A1148-20	20		46	131	66	20

B1

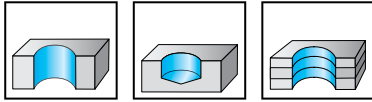


# Wiertła miniaturowe HSS-E

## A3143



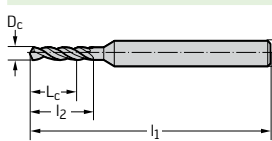
- Typ ESU



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●●		●

B1

### Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> 0-0,004 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm
A3143-0.05	0,05	0,2	25	0,3	1
A3143-0.06	0,06	0,2	25	0,3	1
A3143-0.07	0,07	0,2	25	0,4	1
A3143-0.08	0,08	0,2	25	0,4	1
A3143-0.09	0,09	0,2	25	0,4	1
A3143-0.1	0,1	0,3	25	0,5	1
A3143-0.11	0,11	0,3	25	0,5	1
A3143-0.12	0,12	0,3	25	0,5	1
A3143-0.13	0,13	0,5	25	0,8	1
A3143-0.14	0,14	0,5	25	0,8	1
A3143-0.15	0,15	0,5	25	0,8	1
A3143-0.16	0,16	0,8	25	1,1	1
A3143-0.17	0,17	0,8	25	1,1	1
A3143-0.18	0,18	0,8	25	1,1	1
A3143-0.19	0,19	0,8	25	1,1	1
A3143-0.2	0,2	1,1	25	1,5	1
A3143-0.21	0,21	1,1	25	1,5	1
A3143-0.22	0,22	1,1	25	1,5	1
A3143-0.23	0,23	1,1	25	1,5	1
A3143-0.24	0,24	1,1	25	1,5	1
A3143-0.25	0,25	1,4	25	1,9	1
A3143-0.26	0,26	1,4	25	1,9	1
A3143-0.27	0,27	1,4	25	1,9	1
A3143-0.28	0,28	1,4	25	1,9	1
A3143-0.29	0,29	1,4	25	1,9	1
A3143-0.3	0,3	1,4	25	1,9	1
A3143-0.31	0,31	1,8	25	2,4	1
A3143-0.32	0,32	1,8	25	2,4	1
A3143-0.33	0,33	1,8	25	2,4	1
A3143-0.34	0,34	1,8	25	2,4	1
A3143-0.35	0,35	1,8	25	2,4	1
A3143-0.36	0,36	1,8	25	2,4	1
A3143-0.37	0,37	1,8	25	2,4	1
A3143-0.38	0,38	1,8	25	2,4	1
A3143-0.39	0,39	2,2	25	3	1
A3143-0.4	0,4	2,2	25	3	1

**WALTER  
SELECT**

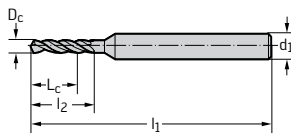
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Narzędzia wiertarskie HSS B 345

## Narzędzie

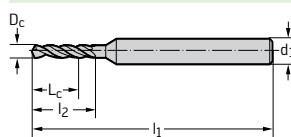


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> 0-0,004 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm
A3143-0.41	0,41	2,2	25	3	1
A3143-0.42	0,42	2,2	25	3	1
A3143-0.43	0,43	2,2	25	3	1
A3143-0.44	0,44	2,2	25	3	1
A3143-0.45	0,45	2,2	25	3	1
A3143-0.46	0,46	2,2	25	3	1
A3143-0.47	0,47	2,2	25	3	1
A3143-0.48	0,48	2,2	25	3	1
A3143-0.49	0,49	2,6	25	3,4	1
A3143-0.5	0,5	2,6	25	3,4	1
A3143-0.51	0,51	2,6	25	3,4	1
A3143-0.52	0,52	2,6	25	3,4	1
A3143-0.53	0,53	2,6	25	3,4	1
A3143-0.54	0,54	3	25	3,9	1
A3143-0.55	0,55	3	25	3,9	1
A3143-0.56	0,56	3	25	3,9	1
A3143-0.57	0,57	3	25	3,9	1
A3143-0.58	0,58	3	25	3,9	1
A3143-0.59	0,59	3	25	3,9	1
A3143-0.6	0,6	3	25	3,9	1
A3143-0.61	0,61	3,1	25	4,2	1
A3143-0.62	0,62	3,1	25	4,2	1
A3143-0.63	0,63	3,1	25	4,2	1
A3143-0.64	0,64	3,1	25	4,2	1
A3143-0.65	0,65	3,1	25	4,2	1
A3143-0.66	0,66	3,1	25	4,2	1
A3143-0.67	0,67	3,1	25	4,2	1
A3143-0.68	0,68	3,6	25	4,8	1
A3143-0.69	0,69	3,6	25	4,8	1
A3143-0.7	0,7	3,6	25	4,8	1
A3143-0.71	0,71	3,6	25	4,8	1
A3143-0.72	0,72	3,6	25	4,8	1
A3143-0.73	0,73	3,6	25	4,8	1
A3143-0.74	0,74	3,6	25	4,8	1
A3143-0.75	0,75	3,6	25	4,8	1
A3143-0.76	0,76	4,1	25	5,3	1
A3143-0.77	0,77	4,1	25	5,3	1
A3143-0.78	0,78	4,1	25	5,3	1
A3143-0.79	0,79	4,1	25	5,3	1
A3143-0.8	0,8	4	25	5,3	1,5
A3143-0.81	0,81	4	25	5,3	1,5
A3143-0.82	0,82	4	25	5,3	1,5
A3143-0.83	0,83	4	25	5,3	1,5
A3143-0.84	0,84	4	25	5,3	1,5
A3143-0.85	0,85	4	25	5,3	1,5
A3143-0.86	0,86	4,5	25	6	1,5

B1

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> 0-0,004 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm
A3143-0,87	0,87	4,5	25	6	1,5
A3143-0,88	0,88	4,5	25	6	1,5
A3143-0,89	0,89	4,5	25	6	1,5
A3143-0,9	0,9	4,5	25	6	1,5
A3143-0,91	0,91	4,5	25	6	1,5
A3143-0,92	0,92	4,5	25	6	1,5
A3143-0,93	0,93	4,5	25	6	1,5
A3143-0,94	0,94	4,5	25	6	1,5
A3143-0,95	0,95	4,5	25	6	1,5
A3143-0,96	0,96	5	25	6,8	1,5
A3143-0,97	0,97	5	25	6,8	1,5
A3143-0,98	0,98	5	25	6,8	1,5
A3143-0,99	0,99	5	25	6,8	1,5
A3143-1	1	5	25	6,8	1,5
A3143-1,05	1,05	5	25	6,8	1,5
A3143-1,1	1,1	5	25	7,6	1,5
A3143-1,15	1,15	5	25	7,6	1,5
A3143-1,2	1,2	6	25	8,5	1,5
A3143-1,25	1,25	6	25	8,5	1,5
A3143-1,3	1,3	6	25	8,5	1,5
A3143-1,35	1,35	7	25	9,5	1,5
A3143-1,4	1,4	7	25	9,5	1,5
A3143-1,45	1,45	7	25	9,5	1,5

B1

WALTER  
SELECT

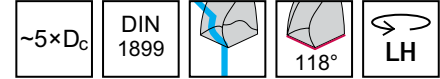
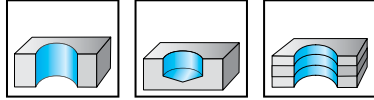
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Wiertła miniaturowe HSS-E

## A3153



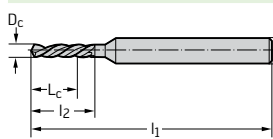
- Typ ESU



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●●		●

B1

### Narzędzie



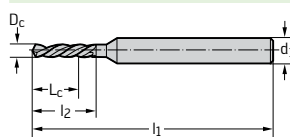
Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> 0-0,004 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm
A3153-0.15	0,15	0,5	25	0,8	1
A3153-0.17	0,17	0,8	25	1,1	1
A3153-0.18	0,18	0,8	25	1,1	1
A3153-0.19	0,19	0,8	25	1,1	1
A3153-0.2	0,2	1,1	25	1,5	1
A3153-0.21	0,21	1,1	25	1,5	1
A3153-0.23	0,23	1,1	25	1,5	1
A3153-0.24	0,24	1,1	25	1,5	1
A3153-0.25	0,25	1,4	25	1,9	1
A3153-0.26	0,26	1,4	25	1,9	1
A3153-0.27	0,27	1,4	25	1,9	1
A3153-0.28	0,28	1,4	25	1,9	1
A3153-0.3	0,3	1,4	25	1,9	1
A3153-0.31	0,31	1,8	25	2,4	1
A3153-0.32	0,32	1,8	25	2,4	1
A3153-0.33	0,33	1,8	25	2,4	1
A3153-0.34	0,34	1,8	25	2,4	1
A3153-0.35	0,35	1,8	25	2,4	1
A3153-0.37	0,37	1,8	25	2,4	1
A3153-0.38	0,38	1,8	25	2,4	1
A3153-0.4	0,4	2,2	25	3	1
A3153-0.41	0,41	2,2	25	3	1
A3153-0.43	0,43	2,2	25	3	1
A3153-0.45	0,45	2,2	25	3	1
A3153-0.47	0,47	2,2	25	3	1
A3153-0.48	0,48	2,2	25	3	1
A3153-0.49	0,49	2,6	25	3,4	1
A3153-0.5	0,5	2,6	25	3,4	1
A3153-0.52	0,52	2,6	25	3,4	1
A3153-0.53	0,53	2,6	25	3,4	1
A3153-0.54	0,54	3	25	3,9	1
A3153-0.55	0,55	3	25	3,9	1
A3153-0.56	0,56	3	25	3,9	1
A3153-0.57	0,57	3	25	3,9	1
A3153-0.58	0,58	3	25	3,9	1
A3153-0.59	0,59	3	25	3,9	1

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> 0-0,004 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm
A3153-0.6	0,6	3	25	3,9	1
A3153-0.61	0,61	3,1	25	4,2	1
A3153-0.62	0,62	3,1	25	4,2	1
A3153-0.63	0,63	3,1	25	4,2	1
A3153-0.65	0,65	3,1	25	4,2	1
A3153-0.67	0,67	3,1	25	4,2	1
A3153-0.68	0,68	3,6	25	4,8	1
A3153-0.7	0,7	3,6	25	4,8	1
A3153-0.72	0,72	3,6	25	4,8	1
A3153-0.73	0,73	3,6	25	4,8	1
A3153-0.74	0,74	3,6	25	4,8	1
A3153-0.75	0,75	3,6	25	4,8	1
A3153-0.76	0,76	4,1	25	5,3	1
A3153-0.77	0,77	4,1	25	5,3	1
A3153-0.78	0,78	4,1	25	5,3	1
A3153-0.8	0,8	4	25	5,3	1,5
A3153-0.82	0,82	4	25	5,3	1,5
A3153-0.83	0,83	4	25	5,3	1,5
A3153-0.84	0,84	4	25	5,3	1,5
A3153-0.85	0,85	4	25	5,3	1,5
A3153-0.87	0,87	4,5	25	6	1,5
A3153-0.89	0,89	4,5	25	6	1,5
A3153-0.9	0,9	4,5	25	6	1,5
A3153-0.91	0,91	4,5	25	6	1,5
A3153-0.92	0,92	4,5	25	6	1,5
A3153-0.93	0,93	4,5	25	6	1,5
A3153-0.94	0,94	4,5	25	6	1,5
A3153-0.95	0,95	4,5	25	6	1,5
A3153-0.96	0,96	5	25	6,8	1,5
A3153-0.97	0,97	5	25	6,8	1,5
A3153-0.98	0,98	5	25	6,8	1,5
A3153-1	1	5	25	6,8	1,5
A3153-1.05	1,05	5	25	6,8	1,5
A3153-1.1	1,1	5	25	7,6	1,5
A3153-1.15	1,15	5	25	7,6	1,5
A3153-1.2	1,2	6	25	8,5	1,5
A3153-1.3	1,3	6	25	8,5	1,5
A3153-1.4	1,4	7	25	9,5	1,5

B1

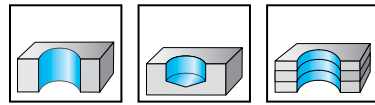
WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Wiertło do głębokich otworów HSS-E

## A1249XPL

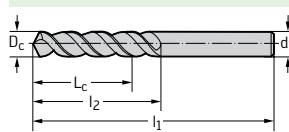
### UFL®



	P	M	K	N	S	H	O
XPL	●	●	●	●	●		●

B1

### Narzędzie



Cylindrical shank

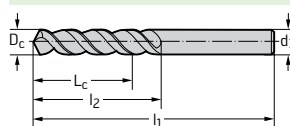
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1249XPL-1	1		10	34	12	1
A1249XPL-N060	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1249XPL-N059	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1249XPL-N058	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1249XPL-N057	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1249XPL-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1249XPL-N056	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1249XPL-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1249XPL-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1249XPL-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1249XPL-N055	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1249XPL-N054	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
A1249XPL-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1249XPL-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1249XPL-N053	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1249XPL-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1249XPL-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1249XPL-N052	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1249XPL-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1249XPL-N051	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1249XPL-N050	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1249XPL-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1249XPL-N049	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1249XPL-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1249XPL-N048	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1249XPL-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1249XPL-N047	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1249XPL-2	2		20	49	24	2
A1249XPL-N046	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1249XPL-N045	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1249XPL-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1249XPL-N044	2,184	No. 44	23	53	27	2,184
A1249XPL-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1249XPL-N043	2,261	No. 43	23	53	27	2,261
A1249XPL-2.3	2,3		23	53	27	2,3
A1249XPL-N042	2,375	No. 42	26	57	30	2,375

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

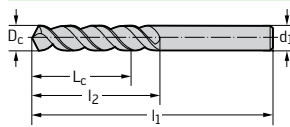
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1249XPL-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1249XPL-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1249XPL-NO41	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1249XPL-NO40	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1249XPL-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1249XPL-NO39	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1249XPL-NO38	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1249XPL-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1249XPL-NO37	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1249XPL-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1249XPL-NO36	2,705	No. 36	28	61	33	2,705
A1249XPL-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1249XPL-NO35	2,794	No. 35	28	61	33	2,794
A1249XPL-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1249XPL-NO34	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1249XPL-NO33	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1249XPL-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1249XPL-NO32	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1249XPL-3	3		28	61	33	3
A1249XPL-NO31	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1249XPL-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1249XPL-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1249XPL-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1249XPL-NO30	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1249XPL-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1249XPL-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1249XPL-NO29	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1249XPL-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1249XPL-NO28	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1249XPL-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1249XPL-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1249XPL-NO27	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1249XPL-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1249XPL-NO26	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1249XPL-NO25	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1249XPL-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1249XPL-NO24	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1249XPL-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1249XPL-NO23	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1249XPL-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1249XPL-NO22	3,988	No. 22	36	75	43	3,988
A1249XPL-4	4		36	75	43	4
A1249XPL-NO21	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1249XPL-NO20	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1249XPL-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1249XPL-4.2	4,2		36	75	43	4,2

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

**Narzędzie**


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1249XPL-NO19	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1249XPL-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1249XPL-NO18	4,305	No. 18	39	80	47	4,305
A1249XPL-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1249XPL-NO17	4,394	No. 17	39	80	47	4,394
A1249XPL-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1249XPL-NO16	4,496	No. 16	39	80	47	4,496
A1249XPL-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1249XPL-NO15	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1249XPL-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1249XPL-NO14	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1249XPL-4.65	4,65		39	80	47	4,65
A1249XPL-NO13	4,699	No. 13	39	80	47	4,699
A1249XPL-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1249XPL-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1249XPL-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1249XPL-NO12	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1249XPL-NO11	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1249XPL-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1249XPL-NO10	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1249XPL-NO9	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1249XPL-5	5		44	86	52	5
A1249XPL-NO8	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1249XPL-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1249XPL-NO7	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1249XPL-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1249XPL-NO6	5,182	No. 06	44	86	52	5,182
A1249XPL-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1249XPL-NO5	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1249XPL-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1249XPL-NO4	5,309	No. 04	48	93	57	5,309
A1249XPL-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1249XPL-NO3	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1249XPL-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1249XPL-5.55	5,55		48	93	57	5,55
A1249XPL-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1249XPL-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1249XPL-NO2	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1249XPL-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1249XPL-NO1	5,791	No. 01	48	93	57	5,791
A1249XPL-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1249XPL-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1249XPL-15/64IN	5,953	15/64"	48	93	57	5,953
A1249XPL-6	6		48	93	57	6
A1249XPL-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1249XPL-6.2	6,2		52	101	63	6,2

B1

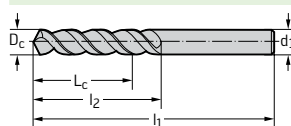
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1249XPL-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1249XPL-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1249XPL-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1249XPL-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1249XPL-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1249XPL-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1249XPL-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1249XPL-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1249XPL-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1249XPL-7	7		57	109	69	7
A1249XPL-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1249XPL-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1249XPL-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1249XPL-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1249XPL-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1249XPL-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1249XPL-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1249XPL-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1249XPL-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1249XPL-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1249XPL-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1249XPL-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1249XPL-8	8		62	117	75	8
A1249XPL-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1249XPL-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1249XPL-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1249XPL-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1249XPL-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1249XPL-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1249XPL-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1249XPL-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1249XPL-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1249XPL-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1249XPL-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1249XPL-9	9		66	125	81	9
A1249XPL-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1249XPL-23/64IN	9,128	23/64"	66	125	81	9,128
A1249XPL-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1249XPL-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1249XPL-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1249XPL-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1249XPL-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1249XPL-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1249XPL-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1249XPL-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1249XPL-9.9	9,9		71	133	87	9,9

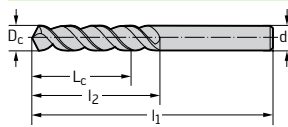
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

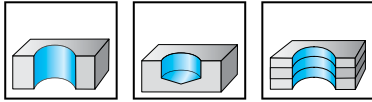
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1249XPL-25/64IN	9,922	25/64"	71	133	87	9,922
A1249XPL-10	10		71	133	87	10
A1249XPL-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1249XPL-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1249XPL-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1249XPL-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1249XPL-11	11		76	142	94	11
A1249XPL-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1249XPL-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1249XPL-11.3	11,3		76	142	94	11,3
A1249XPL-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1249XPL-29/64IN	11,509	29/64"	76	142	94	11,509
A1249XPL-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1249XPL-12	12		87	151	101	12
A1249XPL-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1249XPL-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1249XPL-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1249XPL-13	13		87	151	101	13
A1249XPL-13.1	13,1		87	151	101	13,1
A1249XPL-13.3	13,3		94	160	108	13,3
A1249XPL-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1249XPL-14	14		94	160	108	14
A1249XPL-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1249XPL-15	15		99	169	114	15
A1249XPL-15.1	15,1		104	178	120	15,1
A1249XPL-15.3	15,3		104	178	120	15,3
A1249XPL-15.5	15,5		104	178	120	15,5
A1249XPL-16	16		104	178	120	16
A1249XPL-16.5	16,5		108	184	125	16,5
A1249XPL-17	17		108	184	125	17
A1249XPL-17.5	17,5		112	191	130	17,5
A1249XPL-18	18		112	191	130	18
A1249XPL-18.5	18,5		116	198	135	18,5
A1249XPL-19	19		116	198	135	19
A1249XPL-19.5	19,5		120	205	140	19,5
A1249XPL-20	20		120	205	140	20

B1

# Wiertło do głębokich otworów HSS-E

## A1254TFT

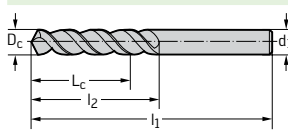
### VA Inox



	P	M	K	N	S	H	O
TFT	●	●●	●●●	●●	●	●	●

B1

#### Narzędzie

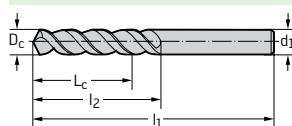


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1254TFT-3	3	28	61	33	3
A1254TFT-3.2	3,2	30	65	36	3,2
A1254TFT-3.3	3,3	30	65	36	3,3
A1254TFT-3.4	3,4	33	70	39	3,4
A1254TFT-3.5	3,5	33	70	39	3,5
A1254TFT-3.7	3,7	33	70	39	3,7
A1254TFT-3.8	3,8	36	75	43	3,8
A1254TFT-4	4	36	75	43	4
A1254TFT-4.2	4,2	36	75	43	4,2
A1254TFT-4.3	4,3	39	80	47	4,3
A1254TFT-4.5	4,5	39	80	47	4,5
A1254TFT-4.65	4,65	39	80	47	4,65
A1254TFT-4.7	4,7	39	80	47	4,7
A1254TFT-4.8	4,8	44	86	52	4,8
A1254TFT-5	5	44	86	52	5
A1254TFT-5.1	5,1	44	86	52	5,1
A1254TFT-5.3	5,3	44	86	52	5,3
A1254TFT-5.5	5,5	48	93	57	5,5
A1254TFT-5.55	5,55	48	93	57	5,55
A1254TFT-5.6	5,6	48	93	57	5,6
A1254TFT-5.8	5,8	48	93	57	5,8
A1254TFT-6	6	48	93	57	6
A1254TFT-6.5	6,5	52	101	63	6,5
A1254TFT-6.6	6,6	52	101	63	6,6
A1254TFT-6.8	6,8	57	109	69	6,8
A1254TFT-6.9	6,9	57	109	69	6,9
A1254TFT-7	7	57	109	69	7
A1254TFT-7.4	7,4	57	109	69	7,4
A1254TFT-7.5	7,5	57	109	69	7,5
A1254TFT-7.8	7,8	62	117	75	7,8
A1254TFT-8	8	62	117	75	8
A1254TFT-8.5	8,5	62	117	75	8,5
A1254TFT-8.6	8,6	66	125	81	8,6
A1254TFT-8.8	8,8	66	125	81	8,8
A1254TFT-9	9	66	125	81	9
A1254TFT-9.3	9,3	66	125	81	9,3

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

**Narzędzie**


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1254TFT-9.4	9,4	66	125	81	9,4
A1254TFT-9.5	9,5	66	125	81	9,5
A1254TFT-9.8	9,8	71	133	87	9,8
A1254TFT-10	10	71	133	87	10
A1254TFT-10.2	10,2	71	133	87	10,2
A1254TFT-10.3	10,3	71	133	87	10,3
A1254TFT-10.5	10,5	71	133	87	10,5
A1254TFT-11	11	76	142	94	11
A1254TFT-11.2	11,2	76	142	94	11,2
A1254TFT-11.3	11,3	76	142	94	11,3
A1254TFT-11.5	11,5	76	142	94	11,5
A1254TFT-11.8	11,8	76	142	94	11,8
A1254TFT-12	12	87	151	101	12
A1254TFT-12.1	12,1	87	151	101	12,1
A1254TFT-12.5	12,5	87	151	101	12,5
A1254TFT-13	13	87	151	101	13
A1254TFT-13.2	13,2	87	151	101	13,2
A1254TFT-13.5	13,5	94	160	108	13,5
A1254TFT-14	14	94	160	108	14
A1254TFT-14.1	14,1	99	169	114	14,1
A1254TFT-14.2	14,2	99	169	114	14,2
A1254TFT-14.5	14,5	99	169	114	14,5
A1254TFT-15	15	99	169	114	15
A1254TFT-15.1	15,1	104	178	120	15,1
A1254TFT-15.2	15,2	104	178	120	15,2
A1254TFT-15.5	15,5	104	178	120	15,5
A1254TFT-16	16	104	178	120	16

B1

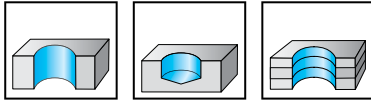
# Wiertło spiralne HSS-E

## A1247

### Alpha® XE



– Do 1,9 mm niepokrywane



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●

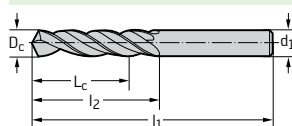
B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1247-1	1		10	34	12	1
	A1247-N060	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
	A1247-N059	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
	A1247-N058	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
	A1247-N057	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
	A1247-1.1	1,1		12	36	14	1,1
	A1247-N056	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
	A1247-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
	A1247-1.2	1,2		14	38	16	1,2
	A1247-1.25	1,25		14	38	16	1,25
	A1247-1.3	1,3		14	38	16	1,3
	A1247-N055	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
	A1247-N054	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
	A1247-1.4	1,4		15	40	18	1,4
	A1247-1.5	1,5		15	40	18	1,5
	A1247-N053	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
	A1247-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
	A1247-1.6	1,6		17	43	20	1,6
	A1247-N052	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
	A1247-1.7	1,7		17	43	20	1,7
	A1247-N051	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
	A1247-N050	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
	A1247-1.8	1,8		19	46	22	1,8
	A1247-N049	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
	A1247-1.9	1,9		19	46	22	1,9
	A1247-N048	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
	A1247-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
	A1247-N047	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
	A1247-2	2		20	49	24	2
	A1247-N046	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1247-N045	2,083	No. 45	20	49	24	2,083	
A1247-2.1	2,1		20	49	24	2,1	
A1247-N044	2,184	No. 44	23	53	27	2,184	
A1247-2.2	2,2		23	53	27	2,2	
A1247-N043	2,261	No. 43	23	53	27	2,261	
A1247-2.3	2,3		23	53	27	2,3	

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

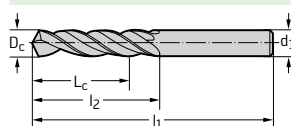
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

**Narzędzie**


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1247-N042	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1247-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1247-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1247-N041	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1247-N040	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1247-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1247-N039	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1247-N038	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1247-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1247-N037	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1247-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1247-N036	2,705	No. 36	28	61	33	2,705
A1247-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1247-N035	2,794	No. 35	28	61	33	2,794
A1247-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1247-N034	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1247-N033	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1247-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1247-N032	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1247-3	3		28	61	33	3
A1247-N031	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1247-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1247-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1247-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1247-N030	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1247-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1247-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1247-N029	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1247-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1247-N028	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1247-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1247-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1247-N027	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1247-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1247-N026	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1247-N025	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1247-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1247-N024	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1247-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1247-N023	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1247-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1247-N022	3,988	No. 22	36	75	43	3,988
A1247-4	4		36	75	43	4
A1247-N021	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1247-N020	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1247-4.1	4,1		36	75	43	4,1

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1247-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1247-N019	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1247-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1247-N018	4,305	No. 18	39	80	47	4,305
A1247-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1247-N017	4,394	No. 17	39	80	47	4,394
A1247-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1247-N016	4,496	No. 16	39	80	47	4,496
A1247-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1247-N015	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1247-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1247-N014	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1247-N013	4,699	No. 13	39	80	47	4,699
A1247-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1247-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1247-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1247-N012	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1247-N011	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1247-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1247-N010	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1247-N09	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1247-5	5		44	86	52	5
A1247-N08	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1247-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1247-N07	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1247-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1247-N06	5,182	No. 06	44	86	52	5,182
A1247-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1247-N05	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1247-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1247-N04	5,309	No. 04	48	93	57	5,309
A1247-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1247-N03	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1247-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1247-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1247-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1247-N02	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1247-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1247-N01	5,791	No. 01	48	93	57	5,791
A1247-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1247-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1247-15/64IN	5,953	15/64"	48	93	57	5,953
A1247-6	6		48	93	57	6
A1247-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1247-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1247-6.3	6,3		52	101	63	6,3

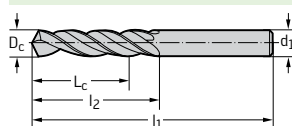
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



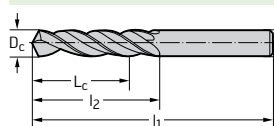
Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1247-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1247-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1247-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1247-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1247-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1247-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1247-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1247-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1247-7	7		57	109	69	7
A1247-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1247-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1247-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1247-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1247-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1247-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1247-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1247-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1247-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1247-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1247-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1247-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1247-8	8		62	117	75	8
A1247-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1247-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1247-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1247-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1247-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1247-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1247-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1247-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1247-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1247-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1247-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1247-9	9		66	125	81	9
A1247-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1247-23/64IN	9,128	23/64"	66	125	81	9,128
A1247-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1247-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1247-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1247-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1247-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1247-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1247-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1247-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1247-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1247-25/64IN	9,922	25/64"	71	133	87	9,922

B1



## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1247-10	10		71	133	87	10
A1247-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1247-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1247-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1247-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1247-10.8	10,8		76	142	94	10,8
A1247-11	11		76	142	94	11
A1247-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1247-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1247-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1247-29/64IN	11,509	29/64"	76	142	94	11,509
A1247-11.8	11,8		76	142	94	11,8
A1247-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1247-12	12		87	151	101	12
A1247-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1247-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1247-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1247-13	13		87	151	101	13
A1247-13.1	13,1		87	151	101	13,1
A1247-13.3	13,3		94	160	108	13,3
A1247-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1247-14	14		94	160	108	14
A1247-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1247-15	15		99	169	114	15
A1247-15.1	15,1		104	178	120	15,1
A1247-15.3	15,3		104	178	120	15,3
A1247-15.5	15,5		104	178	120	15,5
A1247-16	16		104	178	120	16

B1

WALTER  
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

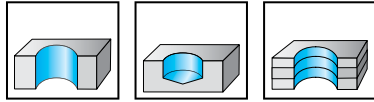
# Wiertło spiralne HSS-E

## A1244

### VA



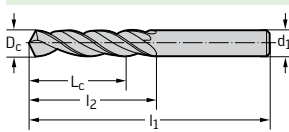
– Dostępne jako zestaw



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●	●●	●	●	●●	●	●

B1

### Narzędzie



Cylindrical shank

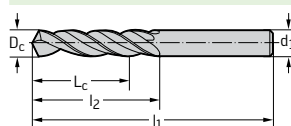
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1244-0.3	0,3		2,5	19	3	0,3
A1244-N080	0,343		3,4	19	4	0,343
A1244-0.35	0,35		3,4	19	4	0,35
A1244-1/64IN	0,397		4,2	20	5	0,397
A1244-0.4	0,4		4,2	20	5	0,4
A1244-N078	0,406		4,2	20	5	0,406
A1244-0.45	0,45		4,2	20	5	0,45
A1244-N077	0,457		4,2	20	5	0,457
A1244-0.5	0,5		5,2	22	6	0,5
A1244-N076	0,508	No.76	5,2	22	6	0,508
A1244-N075	0,533		6,1	24	7	0,533
A1244-0.55	0,55		6,1	24	7	0,55
A1244-N074	0,572		6,1	24	7	0,572
A1244-0.6	0,6		6,1	24	7	0,6
A1244-N073	0,610		6,9	26	8	0,61
A1244-N072	0,635	No.72	6,9	26	8	0,635
A1244-0.65	0,65		6,9	26	8	0,65
A1244-N071	0,660		6,9	26	8	0,66
A1244-0.7	0,7		7,8	28	9	0,7
A1244-N070	0,711		7,8	28	9	0,711
A1244-N069	0,742		7,8	28	9	0,742
A1244-0.75	0,75		7,8	28	9	0,75
A1244-N068	0,787		8,7	30	10	0,787
A1244-1/32IN	0,794	1/32"	8,7	30	10	0,794
A1244-0.8	0,8		8,7	30	10	0,8
A1244-N067	0,813		8,7	30	10	0,813
A1244-N066	0,838		8,7	30	10	0,838
A1244-0.85	0,85		8,7	30	10	0,85
A1244-N065	0,889	No.65	9,5	32	11	0,889
A1244-0.9	0,9		9,5	32	11	0,9
A1244-N064	0,914		9,5	32	11	0,914
A1244-N063	0,940		9,5	32	11	0,94
A1244-0.95	0,95		9,5	32	11	0,95
A1244-N062	0,965		10	34	12	0,965
A1244-N061	0,991		10	34	12	0,991
A1244-1	1		10	34	12	1

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1244-N060	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1244-N059	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1244-1.05	1,05		10	34	12	1,05
A1244-N058	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1244-N057	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1244-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1244-1.15	1,15		12	36	14	1,15
A1244-N056	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1244-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1244-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1244-1.25	1,25		14	38	16	1,25
A1244-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1244-N055	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1244-1.35	1,35		15	40	18	1,35
A1244-N054	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
A1244-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1244-1.45	1,45		15	40	18	1,45
A1244-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1244-N053	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1244-1.55	1,55		17	43	20	1,55
A1244-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1244-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1244-N052	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1244-1.65	1,65		17	43	20	1,65
A1244-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1244-N051	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1244-1.75	1,75		19	46	22	1,75
A1244-N050	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1244-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1244-1.85	1,85		19	46	22	1,85
A1244-N049	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1244-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1244-N048	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1244-1.95	1,95		20	49	24	1,95
A1244-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1244-N047	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1244-2	2		20	49	24	2
A1244-2.05	2,05		20	49	24	2,05
A1244-N046	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1244-N045	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1244-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1244-2.15	2,15		23	53	27	2,15
A1244-N044	2,184	No. 44	23	53	27	2,184
A1244-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1244-2.25	2,25		23	53	27	2,25
A1244-2.3	2,3		23	53	27	2,3

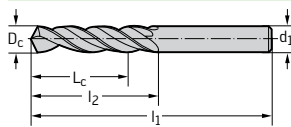
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

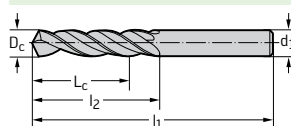
## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1244-2.35	2,35		23	53	27	2,35
A1244-N042	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1244-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1244-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1244-N041	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1244-2.45	2,45		26	57	30	2,45
A1244-N040	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1244-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1244-N039	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1244-2.55	2,55		26	57	30	2,55
A1244-N038	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1244-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1244-N037	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1244-2.65	2,65		26	57	30	2,65
A1244-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1244-2.75	2,75		28	61	33	2,75
A1244-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1244-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1244-N034	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1244-2.85	2,85		28	61	33	2,85
A1244-N033	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1244-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1244-N032	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1244-2.95	2,95		28	61	33	2,95
A1244-3	3		28	61	33	3
A1244-N031	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1244-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1244-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1244-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1244-N030	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1244-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1244-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1244-N029	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1244-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1244-N028	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1244-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1244-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1244-3.65	3,65		33	70	39	3,65
A1244-N027	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1244-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1244-N026	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1244-N025	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1244-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1244-N024	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1244-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1244-N023	3,912	No. 23	36	75	43	3,912

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1244-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1244-4	4		36	75	43	4
A1244-N021	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1244-N020	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1244-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1244-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1244-N019	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1244-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1244-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1244-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1244-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1244-N015	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1244-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1244-N014	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1244-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1244-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1244-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1244-N012	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1244-N011	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1244-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1244-N010	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1244-N09	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1244-5	5		44	86	52	5
A1244-N08	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1244-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1244-N07	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1244-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1244-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1244-N05	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1244-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1244-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1244-N03	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1244-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1244-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1244-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1244-N02	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1244-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1244-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1244-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1244-6	6		48	93	57	6
A1244-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1244-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1244-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1244-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1244-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1244-6.5	6,5		52	101	63	6,5

B1

WALTER  
SELECT

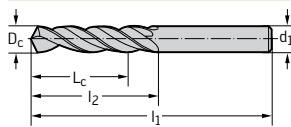
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

Narzędzia wiertarskie HSS B 365

## Narzędzie



Cylindrical shank

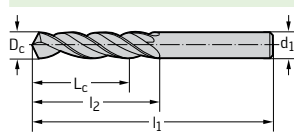
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1244-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1244-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1244-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1244-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1244-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1244-7	7		57	109	69	7
A1244-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1244-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1244-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1244-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1244-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1244-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1244-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1244-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1244-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1244-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1244-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1244-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1244-8	8		62	117	75	8
A1244-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1244-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1244-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1244-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1244-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1244-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1244-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1244-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1244-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1244-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1244-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1244-9	9		66	125	81	9
A1244-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1244-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1244-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1244-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1244-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1244-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1244-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1244-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1244-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1244-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1244-10	10		71	133	87	10
A1244-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1244-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1244-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1244-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716

B1

 WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1244-11	11		76	142	94	11
A1244-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1244-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1244-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1244-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1244-12	12		87	151	101	12
A1244-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1244-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1244-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1244-13	13		87	151	101	13
A1244-33/64IN	13,097		87	151	101	13,097
A1244-17/32IN	13,494	17/32"	94	160	108	13,494
A1244-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1244-35/64IN	13,891		94	160	108	13,891
A1244-14	14		94	160	108	14
A1244-9/16IN	14,288	9/16"	99	169	114	14,288
A1244-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1244-15	15		99	169	114	15

Cylindrical shank

B1

WALTER  
SELECT

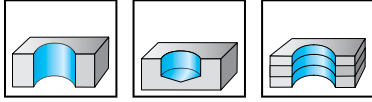
● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Wiertła skrotne HSS-E, zestaw A1244 Z3515




- Typ VA



B1

## Narzędzie

	Oznaczenie	D <sub>cmin</sub> mm	D <sub>cmax</sub> mm	Gradacja średnicy mm	Liczba sztuk
	Z3515-1-10.5	1	10,5	0,5	24

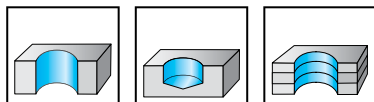
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy



# Wiertła skrętne HSS-E, zestaw A1244 Z3516



- Typ VA



B1

Narzędzie					
	Oznaczenie	D <sub>cmin</sub> mm	D <sub>cmax</sub> mm	Gradacja średnicy mm	Liczba sztuk
	Z3516-1-13	1	13	0,5	25

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

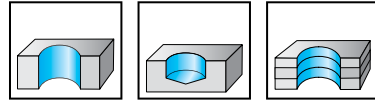
# Wiertło do głębokich otworów HSS

## A1222

### UFL®



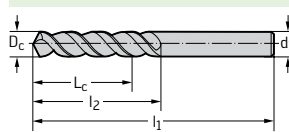
- Do 1,9 mm niepokrywane
- Dostępne jako zestaw



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●

B1

### Narzędzie



Cylindrical shank

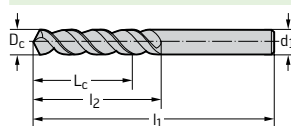
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1222-1	1		10	34	12	1
A1222-N060	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1222-N059	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1222-N058	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1222-N057	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1222-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1222-N056	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1222-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1222-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1222-1.25	1,25		14	38	16	1,25
A1222-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1222-N055	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1222-N054	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
A1222-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1222-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1222-N053	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1222-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1222-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1222-N052	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1222-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1222-N051	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1222-N050	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1222-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1222-N049	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1222-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1222-N048	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1222-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1222-N047	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1222-2	2		20	49	24	2
A1222-N046	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1222-N045	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1222-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1222-N044	2,184	No. 44	23	53	27	2,184
A1222-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1222-N043	2,261	No. 43	23	53	27	2,261
A1222-2.3	2,3		23	53	27	2,3

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

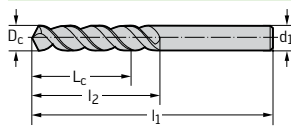
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1222-N042	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1222-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1222-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1222-N041	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1222-N040	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1222-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1222-N039	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1222-N038	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1222-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1222-N037	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1222-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1222-N036	2,705	No. 36	28	61	33	2,705
A1222-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1222-N035	2,794	No. 35	28	61	33	2,794
A1222-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1222-N034	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1222-N033	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1222-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1222-N032	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1222-3	3		28	61	33	3
A1222-N031	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1222-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1222-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1222-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1222-N030	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1222-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1222-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1222-N029	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1222-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1222-N028	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1222-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1222-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1222-N027	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1222-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1222-N026	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1222-N025	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1222-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1222-N024	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1222-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1222-N023	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1222-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1222-N022	3,988	No. 22	36	75	43	3,988
A1222-4	4		36	75	43	4
A1222-N021	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1222-N020	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1222-4.1	4,1		36	75	43	4,1

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

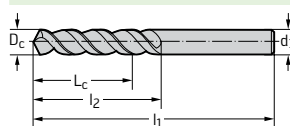
**Narzędzie**


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1222-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1222-N019	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1222-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1222-N018	4,305	No. 18	39	80	47	4,305
A1222-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1222-N017	4,394	No. 17	39	80	47	4,394
A1222-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1222-N016	4,496	No. 16	39	80	47	4,496
A1222-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1222-N015	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1222-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1222-N014	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1222-N013	4,699	No. 13	39	80	47	4,699
A1222-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1222-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1222-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1222-N012	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1222-N011	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1222-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1222-N010	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1222-N09	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1222-5	5		44	86	52	5
A1222-N08	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1222-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1222-N07	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1222-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1222-N06	5,182	No. 06	44	86	52	5,182
A1222-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1222-N05	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1222-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1222-N04	5,309	No. 04	48	93	57	5,309
A1222-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1222-N03	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1222-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1222-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1222-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1222-N02	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1222-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1222-N01	5,791	No. 01	48	93	57	5,791
A1222-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1222-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1222-LET.A	5,944	Let. A	48	93	57	5,944
A1222-15/64IN	5,953	15/64"	48	93	57	5,953
A1222-6	6		48	93	57	6
A1222-LET.B	6,045	Let. B	52	101	63	6,045
A1222-6.1	6,1		52	101	63	6,1

B1

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1222-LET.C	6,147	Let. C	52	101	63	6,147
A1222-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1222-LET.D	6,248	Let. D	52	101	63	6,248
A1222-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1222-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1222-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1222-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1222-LET.F	6,528	Let. F	52	101	63	6,528
A1222-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1222-LET.G	6,629	Let. G	52	101	63	6,629
A1222-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1222-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1222-LET.H	6,756	Let. H	57	109	69	6,756
A1222-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1222-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1222-LET.I	6,909	Let. I	57	109	69	6,909
A1222-7	7		57	109	69	7
A1222-LET.J	7,036	Let. J	57	109	69	7,036
A1222-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1222-LET.K	7,137	Let. K	57	109	69	7,137
A1222-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1222-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1222-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1222-LET.L	7,366	Let. L	57	109	69	7,366
A1222-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1222-LET.M	7,493	Let. M	57	109	69	7,493
A1222-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1222-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1222-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1222-LET.N	7,671	Let. N	62	117	75	7,671
A1222-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1222-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1222-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1222-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1222-8	8		62	117	75	8
A1222-LET.O	8,026	Let. O	62	117	75	8,026
A1222-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1222-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1222-LET.P	8,204	Let. P	62	117	75	8,204
A1222-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1222-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1222-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1222-LET.Q	8,433	Let. Q	62	117	75	8,433
A1222-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1222-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1222-LET.R	8,611	Let. R	66	125	81	8,611

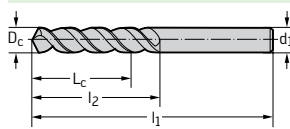
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

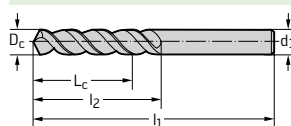
## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1222-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1222-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1222-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1222-LET.S	8,839	Let. S	66	125	81	8,839
A1222-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1222-9	9		66	125	81	9
A1222-LET.T	9,093	Let. T	66	125	81	9,093
A1222-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1222-23/64IN	9,128	23/64"	66	125	81	9,128
A1222-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1222-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1222-LET.U	9,347	Let. U	66	125	81	9,347
A1222-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1222-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1222-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1222-LET.V	9,576	Let. V	71	133	87	9,576
A1222-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1222-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1222-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1222-LET.W	9,804	Let. W	71	133	87	9,804
A1222-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1222-25/64IN	9,922	25/64"	71	133	87	9,922
A1222-10	10		71	133	87	10
A1222-LET.X	10,084	Let. X	71	133	87	10,084
A1222-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1222-LET.Y	10,262	Let. Y	71	133	87	10,262
A1222-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1222-LET.Z	10,490	Let. Z	71	133	87	10,49
A1222-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1222-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1222-10.8	10,8		76	142	94	10,8
A1222-11	11		76	142	94	11
A1222-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1222-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1222-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1222-29/64IN	11,509	29/64"	76	142	94	11,509
A1222-11.8	11,8		76	142	94	11,8
A1222-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1222-12	12		87	151	101	12
A1222-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1222-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1222-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1222-13	13		87	151	101	13
A1222-33/64IN	13,097		87	151	101	13,097
A1222-13.1	13,1		87	151	101	13,1
A1222-13.3	13,3		94	160	108	13,3

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1222-17/32IN	13,494	17/32"	94	160	108	13,494
A1222-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1222-35/64IN	13,891		94	160	108	13,891
A1222-14	14		94	160	108	14
A1222-9/16IN	14,288	9/16"	99	169	114	14,288
A1222-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1222-37/64IN	14,684	37/64"	99	169	114	14,684
A1222-15	15		99	169	114	15
A1222-19/32IN	15,081	19/32"	104	178	120	15,081
A1222-15.1	15,1		104	178	120	15,1
A1222-15.3	15,3		104	178	120	15,3
A1222-39/64IN	15,478	39/64"	104	178	120	15,478
A1222-15.5	15,5		104	178	120	15,5
A1222-5/8IN	15,875	5/8"	104	178	120	15,875
A1222-16	16		104	178	120	16

B1

WALTER  
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

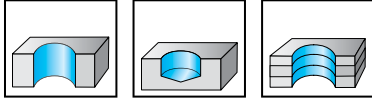
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Wiertło spiralne HSS

## A1211TIN / A1211



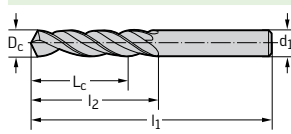
- Dostępne jako zestaw  
- Typ N



B1

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●		●
bez powłoki	●	●	●	●	●		●

### Narzędzie



Cylindrical shank

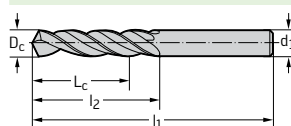
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1211TIN-0.5	0,5		5,2	22	6	0,5
A1211TIN-0.6	0,6		6,1	24	7	0,6
A1211TIN-0.7	0,7		7,8	28	9	0,7
A1211TIN-0.8	0,8		8,7	30	10	0,8
A1211TIN-0.9	0,9		9,5	32	11	0,9
A1211TIN-1	1		10	34	12	1
A1211TIN-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1211TIN-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1211TIN-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1211TIN-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1211TIN-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1211TIN-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1211TIN-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1211TIN-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1211TIN-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1211TIN-2	2		20	49	24	2
A1211TIN-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1211TIN-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1211TIN-2.3	2,3		23	53	27	2,3
A1211TIN-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1211TIN-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1211TIN-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1211TIN-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1211TIN-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1211TIN-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1211TIN-3	3		28	61	33	3
A1211TIN-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1211TIN-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1211TIN-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1211TIN-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1211TIN-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1211TIN-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1211TIN-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1211TIN-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1211TIN-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1211TIN-4	4		36	75	43	4

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1211TIN-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1211TIN-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1211TIN-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1211TIN-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1211TIN-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1211TIN-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1211TIN-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1211TIN-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1211TIN-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1211TIN-5	5		44	86	52	5
A1211TIN-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1211TIN-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1211TIN-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1211TIN-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1211TIN-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1211TIN-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1211TIN-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1211TIN-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1211TIN-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1211TIN-6	6		48	93	57	6
A1211TIN-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1211TIN-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1211TIN-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1211TIN-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1211TIN-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1211TIN-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1211TIN-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1211TIN-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1211TIN-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1211TIN-7	7		57	109	69	7
A1211TIN-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1211TIN-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1211TIN-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1211TIN-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1211TIN-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1211TIN-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1211TIN-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1211TIN-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1211TIN-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1211TIN-8	8		62	117	75	8
A1211TIN-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1211TIN-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1211TIN-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1211TIN-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1211TIN-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1211TIN-8.6	8,6		66	125	81	8,6

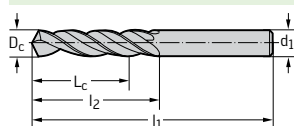
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

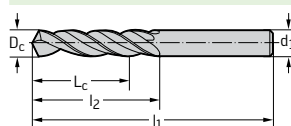
## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1211TIN-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1211TIN-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1211TIN-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1211TIN-9	9		66	125	81	9
A1211TIN-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1211TIN-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1211TIN-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1211TIN-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1211TIN-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1211TIN-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1211TIN-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1211TIN-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1211TIN-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1211TIN-10	10		71	133	87	10
A1211TIN-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1211TIN-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1211TIN-11	11		76	142	94	11
A1211TIN-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1211TIN-12	12		87	151	101	12
A1211TIN-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1211TIN-13	13		87	151	101	13
A1211TIN-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1211TIN-14	14		94	160	108	14
A1211TIN-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1211TIN-15	15		99	169	114	15
A1211TIN-16	16		104	178	120	16
A1211-0.2	0,2		2,1	19	2,5	0,2
A1211-0.22	0,22		2,1	19	2,5	0,22
A1211-0.23	0,23		2,1	19	2,5	0,23
A1211-0.25	0,25		2,5	19	3	0,25
A1211-0.27	0,27		2,5	19	3	0,27
A1211-0.28	0,28		2,5	19	3	0,28
A1211-0.29	0,29		2,5	19	3	0,29
A1211-0.3	0,3		2,5	19	3	0,3
A1211-0.31	0,31		3,4	19	4	0,31
A1211-N082	0,318		3,4	19	4	0,318
A1211-0.32	0,32		3,4	19	4	0,32
A1211-0.33	0,33		3,4	19	4	0,33
A1211-0.34	0,34		3,4	19	4	0,34
A1211-N080	0,343		3,4	19	4	0,343
A1211-0.35	0,35		3,4	19	4	0,35
A1211-N079	0,368		3,4	19	4	0,368
A1211-0.38	0,38		3,4	19	4	0,38
A1211-1/64IN	0,397		4,2	20	5	0,397
A1211-0.4	0,4		4,2	20	5	0,4
A1211-N078	0,406		4,2	20	5	0,406

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1211-042	0,42		4,2	20	5	0,42
A1211-043	0,43		4,2	20	5	0,43
A1211-045	0,45		4,2	20	5	0,45
A1211-N077	0,457		4,2	20	5	0,457
A1211-047	0,47		4,2	20	5	0,47
A1211-048	0,48		4,2	20	5	0,48
A1211-049	0,49		5,2	22	6	0,49
A1211-05	0,5		5,2	22	6	0,5
A1211-N076	0,508	No.76	5,2	22	6	0,508
A1211-051	0,51		5,2	22	6	0,51
A1211-052	0,52		5,2	22	6	0,52
A1211-053	0,53		5,2	22	6	0,53
A1211-N075	0,533		6,1	24	7	0,533
A1211-054	0,54		6,1	24	7	0,54
A1211-055	0,55		6,1	24	7	0,55
A1211-057	0,57		6,1	24	7	0,57
A1211-N074	0,572		6,1	24	7	0,572
A1211-058	0,58		6,1	24	7	0,58
A1211-059	0,59		6,1	24	7	0,59
A1211-06	0,6		6,1	24	7	0,6
A1211-N073	0,610		6,9	26	8	0,61
A1211-062	0,62		6,9	26	8	0,62
A1211-063	0,63		6,9	26	8	0,63
A1211-N072	0,635	No.72	6,9	26	8	0,635
A1211-065	0,65		6,9	26	8	0,65
A1211-N071	0,660		6,9	26	8	0,66
A1211-067	0,67		6,9	26	8	0,67
A1211-068	0,68		7,8	28	9	0,68
A1211-07	0,7		7,8	28	9	0,7
A1211-N070	0,711		7,8	28	9	0,711
A1211-072	0,72		7,8	28	9	0,72
A1211-073	0,73		7,8	28	9	0,73
A1211-N069	0,742		7,8	28	9	0,742
A1211-075	0,75		7,8	28	9	0,75
A1211-076	0,76		8,7	30	10	0,76
A1211-078	0,78		8,7	30	10	0,78
A1211-N068	0,787		8,7	30	10	0,787
A1211-1/32IN	0,794	1/32"	8,7	30	10	0,794
A1211-08	0,8		8,7	30	10	0,8
A1211-081	0,81		8,7	30	10	0,81
A1211-N067	0,813		8,7	30	10	0,813
A1211-082	0,82		8,7	30	10	0,82
A1211-083	0,83		8,7	30	10	0,83
A1211-N066	0,838		8,7	30	10	0,838
A1211-085	0,85		8,7	30	10	0,85
A1211-087	0,87		9,5	32	11	0,87

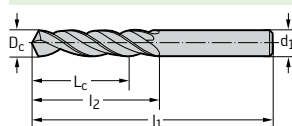
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

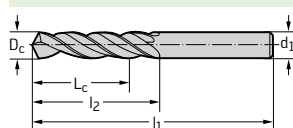
## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1211-0.88	0,88		9,5	32	11	0,88
A1211-N065	0,889	No.65	9,5	32	11	0,889
A1211-0.9	0,9		9,5	32	11	0,9
A1211-0.91	0,91		9,5	32	11	0,91
A1211-N064	0,914		9,5	32	11	0,914
A1211-0.92	0,92		9,5	32	11	0,92
A1211-N063	0,940		9,5	32	11	0,94
A1211-0.95	0,95		9,5	32	11	0,95
A1211-0.96	0,96		10	34	12	0,96
A1211-N062	0,965		10	34	12	0,965
A1211-0.97	0,97		10	34	12	0,97
A1211-0.98	0,98		10	34	12	0,98
A1211-0.99	0,99		10	34	12	0,99
A1211-N061	0,991		10	34	12	0,991
A1211-1	1		10	34	12	1
A1211-1.01	1,01		10	34	12	1,01
A1211-N060	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1211-1.02	1,02		10	34	12	1,02
A1211-1.03	1,03		10	34	12	1,03
A1211-1.04	1,04		10	34	12	1,04
A1211-N059	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1211-1.05	1,05		10	34	12	1,05
A1211-N058	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1211-N057	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1211-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1211-1.12	1,12		12	36	14	1,12
A1211-1.13	1,13		12	36	14	1,13
A1211-1.15	1,15		12	36	14	1,15
A1211-1.18	1,18		12	36	14	1,18
A1211-N056	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1211-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1211-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1211-1.21	1,21		14	38	16	1,21
A1211-1.22	1,22		14	38	16	1,22
A1211-1.23	1,23		14	38	16	1,23
A1211-1.24	1,24		14	38	16	1,24
A1211-1.25	1,25		14	38	16	1,25
A1211-1.27	1,27		14	38	16	1,27
A1211-1.28	1,28		14	38	16	1,28
A1211-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1211-N055	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1211-1.33	1,33		15	40	18	1,33
A1211-1.35	1,35		15	40	18	1,35
A1211-1.36	1,36		15	40	18	1,36
A1211-1.37	1,37		15	40	18	1,37
A1211-N054	1,397	No. 54	15	40	18	1,397

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1211-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1211-1.42	1,42		15	40	18	1,42
A1211-1.43	1,43		15	40	18	1,43
A1211-1.45	1,45		15	40	18	1,45
A1211-1.49	1,49		15	40	18	1,49
A1211-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1211-1.51	1,51		17	43	20	1,51
A1211-N053	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1211-1.52	1,52		17	43	20	1,52
A1211-1.53	1,53		17	43	20	1,53
A1211-1.55	1,55		17	43	20	1,55
A1211-1.57	1,57		17	43	20	1,57
A1211-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1211-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1211-N052	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1211-1.63	1,63		17	43	20	1,63
A1211-1.65	1,65		17	43	20	1,65
A1211-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1211-N051	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1211-1.75	1,75		19	46	22	1,75
A1211-N050	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1211-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1211-1.85	1,85		19	46	22	1,85
A1211-N049	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1211-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1211-N048	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1211-1.95	1,95		20	49	24	1,95
A1211-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1211-N047	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1211-2	2		20	49	24	2
A1211-2.05	2,05		20	49	24	2,05
A1211-N046	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1211-N045	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1211-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1211-2.15	2,15		23	53	27	2,15
A1211-N044	2,184	No. 44	23	53	27	2,184
A1211-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1211-2.25	2,25		23	53	27	2,25
A1211-N043	2,261	No. 43	23	53	27	2,261
A1211-2.3	2,3		23	53	27	2,3
A1211-2.35	2,35		23	53	27	2,35
A1211-N042	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1211-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1211-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1211-N041	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1211-2.45	2,45		26	57	30	2,45

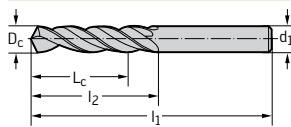
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

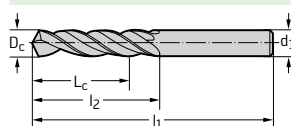
## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1211-N040	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1211-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1211-N039	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1211-2.55	2,55		26	57	30	2,55
A1211-N038	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1211-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1211-N037	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1211-2.65	2,65		26	57	30	2,65
A1211-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1211-N036	2,705	No. 36	28	61	33	2,705
A1211-2.75	2,75		28	61	33	2,75
A1211-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1211-N035	2,794	No. 35	28	61	33	2,794
A1211-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1211-N034	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1211-2.85	2,85		28	61	33	2,85
A1211-N033	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1211-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1211-N032	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1211-2.95	2,95		28	61	33	2,95
A1211-3	3		28	61	33	3
A1211-N031	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1211-3.05	3,05		30	65	36	3,05
A1211-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1211-3.15	3,15		30	65	36	3,15
A1211-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1211-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1211-3.25	3,25		30	65	36	3,25
A1211-N030	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1211-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1211-3.35	3,35		30	65	36	3,35
A1211-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1211-3.45	3,45		33	70	39	3,45
A1211-N029	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1211-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1211-3.55	3,55		33	70	39	3,55
A1211-N028	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1211-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1211-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1211-3.65	3,65		33	70	39	3,65
A1211-N027	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1211-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1211-N026	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1211-3.75	3,75		33	70	39	3,75
A1211-N025	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1211-3.8	3,8		36	75	43	3,8

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1211-N024	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1211-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1211-N023	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1211-3.95	3,95		36	75	43	3,95
A1211-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1211-N022	3,988	No. 22	36	75	43	3,988
A1211-4	4		36	75	43	4
A1211-N021	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1211-4.05	4,05		36	75	43	4,05
A1211-N020	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1211-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1211-4.15	4,15		36	75	43	4,15
A1211-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1211-N019	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1211-4.25	4,25		36	75	43	4,25
A1211-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1211-N018	4,305	No. 18	39	80	47	4,305
A1211-4.35	4,35		39	80	47	4,35
A1211-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1211-N017	4,394	No. 17	39	80	47	4,394
A1211-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1211-4.45	4,45		39	80	47	4,45
A1211-N016	4,496	No. 16	39	80	47	4,496
A1211-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1211-4.55	4,55		39	80	47	4,55
A1211-N015	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1211-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1211-N014	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1211-4.65	4,65		39	80	47	4,65
A1211-N013	4,699	No. 13	39	80	47	4,699
A1211-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1211-4.75	4,75		39	80	47	4,75
A1211-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1211-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1211-N012	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1211-4.85	4,85		44	86	52	4,85
A1211-N011	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1211-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1211-N010	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1211-4.95	4,95		44	86	52	4,95
A1211-N09	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1211-5	5		44	86	52	5
A1211-5.05	5,05		44	86	52	5,05
A1211-N08	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1211-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1211-N07	5,105	No. 07	44	86	52	5,105

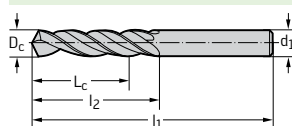
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie

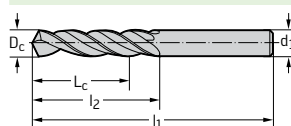


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1211-5.15	5,15		44	86	52	5,15
A1211-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1211-N06	5,182	No. 06	44	86	52	5,182
A1211-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1211-N05	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1211-5.25	5,25		44	86	52	5,25
A1211-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1211-N04	5,309	No. 04	48	93	57	5,309
A1211-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1211-N03	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1211-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1211-5.55	5,55		48	93	57	5,55
A1211-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1211-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1211-N02	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1211-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1211-5.75	5,75		48	93	57	5,75
A1211-N01	5,791	No. 01	48	93	57	5,791
A1211-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1211-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1211-LET.A	5,944	Let. A	48	93	57	5,944
A1211-5.95	5,95		48	93	57	5,95
A1211-15/64IN	5,953	15/64"	48	93	57	5,953
A1211-6	6		48	93	57	6
A1211-LET.B	6,045	Let. B	52	101	63	6,045
A1211-6.05	6,05		52	101	63	6,05
A1211-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1211-LET.C	6,147	Let. C	52	101	63	6,147
A1211-6.15	6,15		52	101	63	6,15
A1211-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1211-LET.D	6,248	Let. D	52	101	63	6,248
A1211-6.25	6,25		52	101	63	6,25
A1211-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1211-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1211-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1211-6.45	6,45		52	101	63	6,45
A1211-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1211-LET.F	6,528	Let. F	52	101	63	6,528
A1211-6.55	6,55		52	101	63	6,55
A1211-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1211-LET.G	6,629	Let. G	52	101	63	6,629
A1211-6.65	6,65		52	101	63	6,65
A1211-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1211-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1211-6.75	6,75		57	109	69	6,75
A1211-LET.H	6,756	Let. H	57	109	69	6,756



## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1211-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1211-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1211-LET.I	6,909	Let. I	57	109	69	6,909
A1211-7	7		57	109	69	7
A1211-LET.J	7,036	Let. J	57	109	69	7,036
A1211-7.05	7,05		57	109	69	7,05
A1211-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1211-LET.K	7,137	Let. K	57	109	69	7,137
A1211-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1211-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1211-7.25	7,25		57	109	69	7,25
A1211-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1211-LET.L	7,366	Let. L	57	109	69	7,366
A1211-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1211-LET.M	7,493	Let. M	57	109	69	7,493
A1211-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1211-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1211-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1211-LET.N	7,671	Let. N	62	117	75	7,671
A1211-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1211-7.75	7,75		62	117	75	7,75
A1211-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1211-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1211-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1211-8	8		62	117	75	8
A1211-LET.O	8,026	Let. O	62	117	75	8,026
A1211-8.05	8,05		62	117	75	8,05
A1211-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1211-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1211-LET.P	8,204	Let. P	62	117	75	8,204
A1211-8.25	8,25		62	117	75	8,25
A1211-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1211-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1211-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1211-LET.Q	8,433	Let. Q	62	117	75	8,433
A1211-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1211-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1211-LET.R	8,611	Let. R	66	125	81	8,611
A1211-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1211-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1211-8.75	8,75		66	125	81	8,75
A1211-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1211-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1211-9	9		66	125	81	9
A1211-LET.T	9,093	Let. T	66	125	81	9,093
A1211-9.1	9,1		66	125	81	9,1

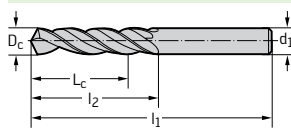
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie

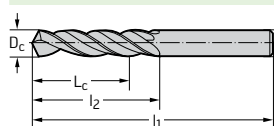


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1211-23/64IN	9,128	23/64"	66	125	81	9,128
A1211-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1211-9.25	9,25		66	125	81	9,25
A1211-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1211-LET.U	9,347	Let. U	66	125	81	9,347
A1211-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1211-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1211-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1211-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1211-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1211-9.75	9,75		71	133	87	9,75
A1211-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1211-LET.W	9,804	Let. W	71	133	87	9,804
A1211-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1211-25/64IN	9,922	25/64"	71	133	87	9,922
A1211-10	10		71	133	87	10
A1211-LET.X	10,084	Let. X	71	133	87	10,084
A1211-10.1	10,1		71	133	87	10,1
A1211-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1211-10.25	10,25		71	133	87	10,25
A1211-LET.Y	10,262	Let. Y	71	133	87	10,262
A1211-10.3	10,3		71	133	87	10,3
A1211-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1211-10.4	10,4		71	133	87	10,4
A1211-LET.Z	10,490	Let. Z	71	133	87	10,49
A1211-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1211-10.6	10,6		71	133	87	10,6
A1211-10.7	10,7		76	142	94	10,7
A1211-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1211-10.75	10,75		76	142	94	10,75
A1211-10.8	10,8		76	142	94	10,8
A1211-10.9	10,9		76	142	94	10,9
A1211-11	11		76	142	94	11
A1211-11.1	11,1		76	142	94	11,1
A1211-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1211-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1211-11.25	11,25		76	142	94	11,25
A1211-11.3	11,3		76	142	94	11,3
A1211-11.4	11,4		76	142	94	11,4
A1211-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1211-29/64IN	11,509	29/64"	76	142	94	11,509
A1211-11.6	11,6		76	142	94	11,6
A1211-11.7	11,7		76	142	94	11,7
A1211-11.75	11,75		76	142	94	11,75
A1211-11.8	11,8		76	142	94	11,8
A1211-11.9	11,9		87	151	101	11,9

B1

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1211-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1211-12	12		87	151	101	12
A1211-12.1	12,1		87	151	101	12,1
A1211-12.2	12,2		87	151	101	12,2
A1211-12.25	12,25		87	151	101	12,25
A1211-12.3	12,3		87	151	101	12,3
A1211-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1211-12.4	12,4		87	151	101	12,4
A1211-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1211-12.6	12,6		87	151	101	12,6
A1211-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1211-12.75	12,75		87	151	101	12,75
A1211-12.8	12,8		87	151	101	12,8
A1211-12.9	12,9		87	151	101	12,9
A1211-13	13		87	151	101	13
A1211-33/64IN	13,097		87	151	101	13,097
A1211-13.1	13,1		87	151	101	13,1
A1211-13.2	13,2		87	151	101	13,2
A1211-13.25	13,25		94	160	108	13,25
A1211-13.3	13,3		94	160	108	13,3
A1211-13.4	13,4		94	160	108	13,4
A1211-17/32IN	13,494	17/32"	94	160	108	13,494
A1211-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1211-13.6	13,6		94	160	108	13,6
A1211-13.7	13,7		94	160	108	13,7
A1211-13.75	13,75		94	160	108	13,75
A1211-13.8	13,8		94	160	108	13,8
A1211-35/64IN	13,891		94	160	108	13,891
A1211-13.9	13,9		94	160	108	13,9
A1211-14	14		94	160	108	14
A1211-14.1	14,1		99	169	114	14,1
A1211-14.2	14,2		99	169	114	14,2
A1211-14.25	14,25		99	169	114	14,25
A1211-9/16IN	14,288	9/16"	99	169	114	14,288
A1211-14.3	14,3		99	169	114	14,3
A1211-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1211-37/64IN	14,684	37/64"	99	169	114	14,684
A1211-14.75	14,75		99	169	114	14,75
A1211-15	15		99	169	114	15
A1211-19/32IN	15,081	19/32"	104	178	120	15,081
A1211-15.2	15,2		104	178	120	15,2
A1211-15.25	15,25		104	178	120	15,25
A1211-39/64IN	15,478	39/64"	104	178	120	15,478
A1211-15.5	15,5		104	178	120	15,5
A1211-15.75	15,75		104	178	120	15,75
A1211-5/8IN	15,875	5/8"	104	178	120	15,875

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

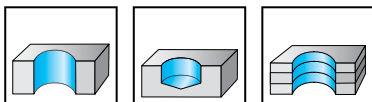
Narzędzie		$D_c$ h8 mm	$D_c$ Inch/Nr	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$d_1$ f11 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1211-16	16		104	178	120	16
	A1211-41/64IN	16,272		108	184	125	16,272
	A1211-16.5	16,5		108	184	125	16,5
	A1211-21/32IN	16,669		108	184	125	16,669
	A1211-17	17		108	184	125	17
	A1211-43/64IN	17,066		112	191	130	17,066
	A1211-11/16IN	17,463		112	191	130	17,463
	A1211-17.5	17,5		112	191	130	17,5
	A1211-18	18		112	191	130	18
	A1211-18.5	18,5		116	198	135	18,5
	A1211-19	19		116	198	135	19
	A1211-19.5	19,5		120	205	140	19,5
	A1211-20	20		120	205	140	20
	A1211-21	21		123	213	145	21
	A1211-22	22		127	221	150	22

B1

# Wiertła skrętne HSS, zestaw A1211TIN Z3219TIN



- Typ N



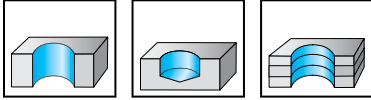
B1

Narzędzie						
	Oznaczenie	D <sub>cmin</sub> mm	D <sub>cmax</sub> mm	Gradacja średnicy mm	Liczba sztuk	TIN
	Z3219TIN-1-13	1	13	0,5	25	

# Wiertła skrętne HSS, zestaw A1211 Z3218



- Typ N



B1

## Narzędzie

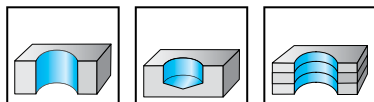
	Oznaczenie	D <sub>cmin</sub> mm	D <sub>cmax</sub> mm	Gradacja średnicy mm	Liczba sztuk
	Z3218-1-10.5	1	10,5	0,5	24

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

# Wiertła skrętne HSS, zestaw A1211 Z3219



- Typ N



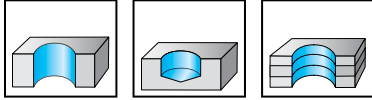
B1

Narzędzie					
	Oznaczenie	D <sub>cmin</sub> mm	D <sub>cmax</sub> mm	Gradacja średnicy mm	Liczba sztuk
	Z3219-1-13	1	13	0,5	25
	Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy				

# Wiertła skrętne HSS, zestaw A121 Z3213



- Typ N



B1

## Narzędzie



Oznaczenie	D <sub>cmin</sub> mm	D <sub>cmax</sub> mm	Gradacja średnicy mm	Liczba sztuk
Z3213-1-6	1	6	0,1	51

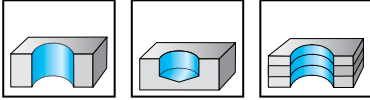
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy



# Wiertła skrętne HSS, zestaw A1211 Z3216



- Typ N



B1

Narzędzie					
	Oznaczenie	D <sub>cmin</sub> mm	D <sub>cmax</sub> mm	Gradacja średnicy mm	Liczba sztuk
	Z3216-6-10	6	10	0,1	41

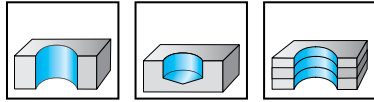
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

# Wiertła skrętne HSS

## DA110 Perform



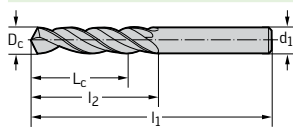
- Dostępne jako zestaw  
- Typ N



B1

	P	M	K	N	S	H	0
WZ90AJ	●	●	●	●			●

### Narzędzie



Cylindrical shank

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

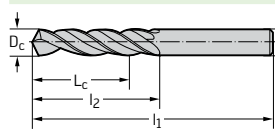
Przykład zamówienia dla gatunku WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Narzędzie



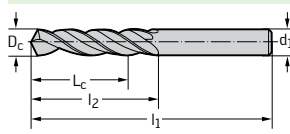
Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm	WZ90AJ
DA110-08-04.600U0-	4,6	39	80	47	4,6	☺
DA110-08-04.700U0-	4,7	39	80	47	4,7	☺
DA110-08-04.800U0-	4,8	44	86	52	4,8	☺
DA110-08-04.900U0-	4,9	44	86	52	4,9	☺
DA110-08-05.000U0-	5	44	86	52	5	☺
DA110-08-05.100U0-	5,1	44	86	52	5,1	☺
DA110-08-05.200U0-	5,2	44	86	52	5,2	☺
DA110-08-05.300U0-	5,3	44	86	52	5,3	☺
DA110-08-05.400U0-	5,4	48	93	57	5,4	☺
DA110-08-05.500U0-	5,5	48	93	57	5,5	☺
DA110-08-05.600U0-	5,6	48	93	57	5,6	☺
DA110-08-05.700U0-	5,7	48	93	57	5,7	☺
DA110-08-05.800U0-	5,8	48	93	57	5,8	☺
DA110-08-05.900U0-	5,9	48	93	57	5,9	☺
DA110-08-06.000U0-	6	48	93	57	6	☺
DA110-08-06.100U0-	6,1	52	101	63	6,1	☺
DA110-08-06.200U0-	6,2	52	101	63	6,2	☺
DA110-08-06.300U0-	6,3	52	101	63	6,3	☺
DA110-08-06.400U0-	6,4	52	101	63	6,4	☺
DA110-08-06.500U0-	6,5	52	101	63	6,5	☺
DA110-08-06.600U0-	6,6	52	101	63	6,6	☺
DA110-08-06.700U0-	6,7	52	101	63	6,7	☺
DA110-08-06.800U0-	6,8	57	109	69	6,8	☺
DA110-08-06.900U0-	6,9	57	109	69	6,9	☺
DA110-08-07.000U0-	7	57	109	69	7	☺
DA110-08-07.100U0-	7,1	57	109	69	7,1	☺
DA110-08-07.200U0-	7,2	57	109	69	7,2	☺
DA110-08-07.300U0-	7,3	57	109	69	7,3	☺
DA110-08-07.400U0-	7,4	57	109	69	7,4	☺
DA110-08-07.500U0-	7,5	57	109	69	7,5	☺
DA110-08-07.600U0-	7,6	62	117	75	7,6	☺
DA110-08-07.700U0-	7,7	62	117	75	7,7	☺
DA110-08-07.800U0-	7,8	62	117	75	7,8	☺
DA110-08-07.900U0-	7,9	62	117	75	7,9	☺
DA110-08-08.000U0-	8	62	117	75	8	☺
DA110-08-08.100U0-	8,1	62	117	75	8,1	☺
DA110-08-08.200U0-	8,2	62	117	75	8,2	☺
DA110-08-08.300U0-	8,3	62	117	75	8,3	☺
DA110-08-08.400U0-	8,4	62	117	75	8,4	☺
DA110-08-08.500U0-	8,5	62	117	75	8,5	☺
DA110-08-08.600U0-	8,6	66	125	81	8,6	☺
DA110-08-08.700U0-	8,7	66	125	81	8,7	☺
DA110-08-08.800U0-	8,8	66	125	81	8,8	☺
DA110-08-08.900U0-	8,9	66	125	81	8,9	☺
DA110-08-09.000U0-	9	66	125	81	9	☺
DA110-08-09.100U0-	9,1	66	125	81	9,1	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

B1

**Narzędzie**


Cylindrical shank

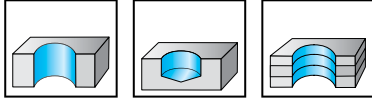
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	h mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm	WZ90AJ
DA110-08-09.200U0-	9,2	66	125	81	9,2	☹
DA110-08-09.300U0-	9,3	66	125	81	9,3	☹
DA110-08-09.400U0-	9,4	66	125	81	9,4	☹
DA110-08-09.500U0-	9,5	66	125	81	9,5	☹
DA110-08-09.600U0-	9,6	71	133	87	9,6	☹
DA110-08-09.700U0-	9,7	71	133	87	9,7	☹
DA110-08-09.800U0-	9,8	71	133	87	9,8	☹
DA110-08-09.900U0-	9,9	71	133	87	9,9	☹
DA110-08-10.000U0-	10	71	133	87	10	☹
DA110-08-10.100U0-	10,1	71	133	87	10,1	☹
DA110-08-10.200U0-	10,2	71	133	87	10,2	☹
DA110-08-10.300U0-	10,3	71	133	87	10,3	☹
DA110-08-10.400U0-	10,4	71	133	87	10,4	☹
DA110-08-10.500U0-	10,5	71	133	87	10,5	☹
DA110-08-10.700U0-	10,7	76	142	94	10,7	☹
DA110-08-10.800U0-	10,8	76	142	94	10,8	☹
DA110-08-11.000U0-	11	76	142	94	11	☹
DA110-08-11.100U0-	11,1	76	142	94	11,1	☹
DA110-08-11.300U0-	11,3	76	142	94	11,3	☹
DA110-08-11.500U0-	11,5	76	142	94	11,5	☹
DA110-08-11.800U0-	11,8	76	142	94	11,8	☹
DA110-08-12.000U0-	12	87	151	101	12	☹
DA110-08-12.100U0-	12,1	87	151	101	12,1	☹
DA110-08-12.200U0-	12,2	87	151	101	12,2	☹
DA110-08-12.500U0-	12,5	87	151	101	12,5	☹
DA110-08-13.000U0-	13	87	151	101	13	☹
DA110-08-13.500U0-	13,5	94	160	108	13,5	☹
DA110-08-13.700U0-	13,7	94	160	108	13,7	☹
DA110-08-14.000U0-	14	94	160	108	14	☹
DA110-08-14.500U0-	14,5	99	169	114	14,5	☹
DA110-08-15.000U0-	15	99	169	114	15	☹
DA110-08-15.500U0-	15,5	104	178	120	15,5	☹
DA110-08-16.000U0-	16	104	178	120	16	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

# HSS kasetka do wiercenia DA110 Perform




- Typ N



	P	M	K	N	S	H	0
WZ90AJ	●●	●	●●	●	●		●

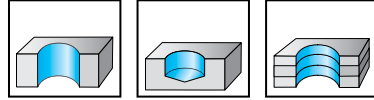
B1

Narzędzie					WZ90AJ
Oznaczenie	D <sub>cmin</sub> mm	D <sub>cmax</sub> mm	Gradacja średnicy mm	Liczba sztuk	
 DA110-SET-1-10.5-	1	10,5	0,5	24	☒

# HSS kasetka do wiercenia DA110 Perform



- Typ N



	P	M	K	N	S	H	0
WZ90AJ	●●	●	●●	●	●		●

B1

## Narzędzie



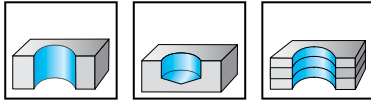
Oznaczenie	D <sub>cmin</sub> mm	D <sub>cmax</sub> mm	Gradacja średnicy mm	Liczba sztuk
DA110-SET-1-13-	1	13	0,5	25

WZ90AJ

# Wiertło do głębokich otworów HSS-E, długie

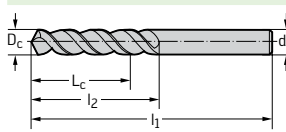
## A1549TFP

UFL®



	P	M	K	N	S	H	O
TFP	●●	●●	●●	●●	●		●

### Narzędzie



Cylindrical shank

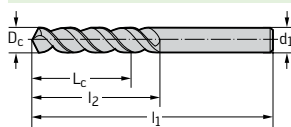
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1549TFP-1	1	31	56	33	1
A1549TFP-1.1	1.1	35	60	37	1.1
A1549TFP-1.2	1.2	39	65	41	1.2
A1549TFP-1.3	1.3	39	65	41	1.3
A1549TFP-1.4	1.4	42	70	45	1.4
A1549TFP-1.5	1.5	42	70	45	1.5
A1549TFP-1.6	1.6	47	76	50	1.6
A1549TFP-1.7	1.7	47	76	50	1.7
A1549TFP-1.8	1.8	50	80	53	1.8
A1549TFP-1.9	1.9	50	80	53	1.9
A1549TFP-2	2	52	85	56	2
A1549TFP-2.1	2.1	52	85	56	2.1
A1549TFP-2.2	2.2	55	90	59	2.2
A1549TFP-2.3	2.3	55	90	59	2.3
A1549TFP-2.4	2.4	58	95	62	2.4
A1549TFP-2.5	2.5	58	95	62	2.5
A1549TFP-2.6	2.6	58	95	62	2.6
A1549TFP-2.7	2.7	61	100	66	2.7
A1549TFP-2.8	2.8	61	100	66	2.8
A1549TFP-2.9	2.9	61	100	66	2.9
A1549TFP-3	3	61	100	66	3
A1549TFP-3.1	3.1	63	106	69	3.1
A1549TFP-3.2	3.2	63	106	69	3.2
A1549TFP-3.3	3.3	63	106	69	3.3
A1549TFP-3.4	3.4	67	112	73	3.4
A1549TFP-3.5	3.5	67	112	73	3.5
A1549TFP-3.6	3.6	67	112	73	3.6
A1549TFP-3.7	3.7	67	112	73	3.7
A1549TFP-3.8	3.8	71	119	78	3.8
A1549TFP-3.9	3.9	71	119	78	3.9
A1549TFP-4	4	71	119	78	4
A1549TFP-4.1	4.1	71	119	78	4.1
A1549TFP-4.2	4.2	71	119	78	4.2
A1549TFP-4.3	4.3	74	126	82	4.3
A1549TFP-4.4	4.4	74	126	82	4.4
A1549TFP-4.5	4.5	74	126	82	4.5

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

B1

## Narzędzie



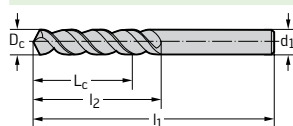
Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1549TFP-4.6	4,6	74	126	82	4,6
A1549TFP-4.7	4,7	74	126	82	4,7
A1549TFP-4.8	4,8	79	132	87	4,8
A1549TFP-4.9	4,9	79	132	87	4,9
A1549TFP-5	5	79	132	87	5
A1549TFP-5.1	5,1	79	132	87	5,1
A1549TFP-5.2	5,2	79	132	87	5,2
A1549TFP-5.3	5,3	79	132	87	5,3
A1549TFP-5.4	5,4	82	139	91	5,4
A1549TFP-5.5	5,5	82	139	91	5,5
A1549TFP-5.6	5,6	82	139	91	5,6
A1549TFP-5.7	5,7	82	139	91	5,7
A1549TFP-5.8	5,8	82	139	91	5,8
A1549TFP-5.9	5,9	82	139	91	5,9
A1549TFP-6	6	82	139	91	6
A1549TFP-6.1	6,1	86	148	97	6,1
A1549TFP-6.2	6,2	86	148	97	6,2
A1549TFP-6.3	6,3	86	148	97	6,3
A1549TFP-6.4	6,4	86	148	97	6,4
A1549TFP-6.5	6,5	86	148	97	6,5
A1549TFP-6.6	6,6	86	148	97	6,6
A1549TFP-6.7	6,7	86	148	97	6,7
A1549TFP-6.8	6,8	90	156	102	6,8
A1549TFP-6.9	6,9	90	156	102	6,9
A1549TFP-7	7	90	156	102	7
A1549TFP-7.1	7,1	90	156	102	7,1
A1549TFP-7.2	7,2	90	156	102	7,2
A1549TFP-7.3	7,3	90	156	102	7,3
A1549TFP-7.4	7,4	90	156	102	7,4
A1549TFP-7.5	7,5	90	156	102	7,5
A1549TFP-7.6	7,6	96	165	109	7,6
A1549TFP-7.7	7,7	96	165	109	7,7
A1549TFP-7.8	7,8	96	165	109	7,8
A1549TFP-7.9	7,9	96	165	109	7,9
A1549TFP-8	8	96	165	109	8
A1549TFP-8.1	8,1	96	165	109	8,1
A1549TFP-8.2	8,2	96	165	109	8,2
A1549TFP-8.3	8,3	96	165	109	8,3
A1549TFP-8.4	8,4	96	165	109	8,4
A1549TFP-8.5	8,5	96	165	109	8,5
A1549TFP-8.6	8,6	100	175	115	8,6
A1549TFP-8.7	8,7	100	175	115	8,7
A1549TFP-8.8	8,8	100	175	115	8,8
A1549TFP-8.9	8,9	100	175	115	8,9
A1549TFP-9	9	100	175	115	9
A1549TFP-9.1	9,1	100	175	115	9,1

B1



## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1549TFP-9.3	9,3	100	175	115	9,3
A1549TFP-9.4	9,4	100	175	115	9,4
A1549TFP-9.5	9,5	100	175	115	9,5
A1549TFP-9.6	9,6	105	184	121	9,6
A1549TFP-9.7	9,7	105	184	121	9,7
A1549TFP-9.8	9,8	105	184	121	9,8
A1549TFP-9.9	9,9	105	184	121	9,9
A1549TFP-10	10	105	184	121	10
A1549TFP-10.2	10,2	105	184	121	10,2
A1549TFP-10.5	10,5	105	184	121	10,5
A1549TFP-11	11	110	195	128	11
A1549TFP-11.5	11,5	110	195	128	11,5
A1549TFP-12	12	120	205	134	12

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

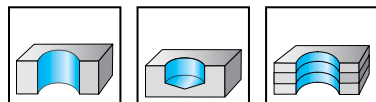
# Wiertło spiralne HSS-E, długie

## A1547

### Alpha® XE



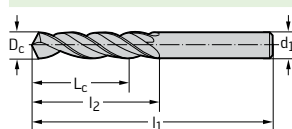
– Do 1,9 mm niepokrywane



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●	●●	●●●	●	●●		●

B1

#### Narzędzie



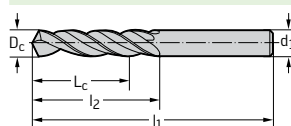
Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1547-1	1		31	56	33	1
A1547-N060	1,016	No. 60	31	56	33	1,016
A1547-N059	1,041	No. 59	31	56	33	1,041
A1547-N058	1,067	No. 58	35	60	37	1,067
A1547-1.1	1,1		35	60	37	1,1
A1547-N056	1,181	No. 56	39	65	41	1,181
A1547-3/64IN	1,191	3/64"	39	65	41	1,191
A1547-1.2	1,2		39	65	41	1,2
A1547-1.3	1,3		39	65	41	1,3
A1547-N055	1,321	No. 55	42	70	45	1,321
A1547-1.4	1,4		42	70	45	1,4
A1547-1.5	1,5		42	70	45	1,5
A1547-N053	1,511	No. 53	47	76	50	1,511
A1547-1/16IN	1,588	1/16"	47	76	50	1,588
A1547-1.6	1,6		47	76	50	1,6
A1547-N052	1,613	No. 52	47	76	50	1,613
A1547-1.7	1,7		47	76	50	1,7
A1547-N051	1,702	No. 51	50	80	53	1,702
A1547-N050	1,778	No. 50	50	80	53	1,778
A1547-1.8	1,8		50	80	53	1,8
A1547-N049	1,854	No. 49	50	80	53	1,854
A1547-1.9	1,9		50	80	53	1,9
A1547-N048	1,930	No. 48	52	85	56	1,93
A1547-5/64IN	1,984	5/64"	52	85	56	1,984
A1547-N047	1,994	No. 47	52	85	56	1,994
A1547-2	2		52	85	56	2
A1547-N046	2,057	No. 46	52	85	56	2,057
A1547-N045	2,083	No. 45	52	85	56	2,083
A1547-2.1	2,1		52	85	56	2,1
A1547-N044	2,184	No. 44	55	90	59	2,184
A1547-2.2	2,2		55	90	59	2,2
A1547-N043	2,261	No. 43	55	90	59	2,261
A1547-2.3	2,3		55	90	59	2,3
A1547-N042	2,375	No. 42	58	95	62	2,375
A1547-3/32IN	2,381	3/32"	58	95	62	2,381
A1547-2.4	2,4		58	95	62	2,4

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1547-N041	2,438	No. 41	58	95	62	2,438
A1547-N040	2,489	No. 40	58	95	62	2,489
A1547-2.5	2,5		58	95	62	2,5
A1547-N038	2,578	No. 38	58	95	62	2,578
A1547-2.6	2,6		58	95	62	2,6
A1547-N037	2,642	No. 37	58	95	62	2,642
A1547-2.7	2,7		61	100	66	2,7
A1547-7/64IN	2,778	7/64"	61	100	66	2,778
A1547-2.8	2,8		61	100	66	2,8
A1547-N033	2,870	No. 33	61	100	66	2,87
A1547-2.9	2,9		61	100	66	2,9
A1547-N032	2,946	No. 32	61	100	66	2,946
A1547-3	3		61	100	66	3
A1547-N031	3,048	No. 31	63	106	69	3,048
A1547-3.1	3,1		63	106	69	3,1
A1547-1/8IN	3,175	1/8"	63	106	69	3,175
A1547-3.2	3,2		63	106	69	3,2
A1547-N030	3,264	No. 30	63	106	69	3,264
A1547-3.3	3,3		63	106	69	3,3
A1547-3.4	3,4		67	112	73	3,4
A1547-3.5	3,5		67	112	73	3,5
A1547-9/64IN	3,572	9/64"	67	112	73	3,572
A1547-3.6	3,6		67	112	73	3,6
A1547-3.7	3,7		67	112	73	3,7
A1547-3.8	3,8		71	119	78	3,8
A1547-3.9	3,9		71	119	78	3,9
A1547-5/32IN	3,969	5/32"	71	119	78	3,969
A1547-4	4		71	119	78	4
A1547-4.1	4,1		71	119	78	4,1
A1547-4.2	4,2		71	119	78	4,2
A1547-4.3	4,3		74	126	82	4,3
A1547-4.4	4,4		74	126	82	4,4
A1547-4.5	4,5		74	126	82	4,5
A1547-4.6	4,6		74	126	82	4,6
A1547-4.7	4,7		74	126	82	4,7
A1547-3/16IN	4,763	3/16"	79	132	87	4,763
A1547-4.8	4,8		79	132	87	4,8
A1547-4.9	4,9		79	132	87	4,9
A1547-5	5		79	132	87	5
A1547-5.1	5,1		79	132	87	5,1
A1547-13/64IN	5,159	13/64"	79	132	87	5,159
A1547-5.2	5,2		79	132	87	5,2
A1547-5.4	5,4		82	139	91	5,4
A1547-5.5	5,5		82	139	91	5,5
A1547-7/32IN	5,556	7/32"	82	139	91	5,556
A1547-5.6	5,6		82	139	91	5,6

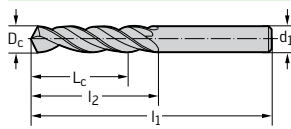
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1547-5.7	5,7		82	139	91	5,7
A1547-5.8	5,8		82	139	91	5,8
A1547-5.9	5,9		82	139	91	5,9
A1547-15/64IN	5,953	15/64"	82	139	91	5,953
A1547-6	6		82	139	91	6
A1547-6.1	6,1		86	148	97	6,1
A1547-6.2	6,2		86	148	97	6,2
A1547-6.3	6,3		86	148	97	6,3
A1547-1/4IN	6,350	1/4"	86	148	97	6,35
A1547-6.4	6,4		86	148	97	6,4
A1547-6.5	6,5		86	148	97	6,5
A1547-6.6	6,6		86	148	97	6,6
A1547-6.7	6,7		86	148	97	6,7
A1547-17/64IN	6,747	17/64"	90	156	102	6,747
A1547-6.8	6,8		90	156	102	6,8
A1547-7	7		90	156	102	7
A1547-9/32IN	7,144	9/32"	90	156	102	7,144
A1547-7.5	7,5		90	156	102	7,5
A1547-7.7	7,7		96	165	109	7,7
A1547-7.8	7,8		96	165	109	7,8
A1547-7.9	7,9		96	165	109	7,9
A1547-5/16IN	7,938	5/16"	96	165	109	7,938
A1547-8	8		96	165	109	8
A1547-8.1	8,1		96	165	109	8,1
A1547-8.2	8,2		96	165	109	8,2
A1547-8.3	8,3		96	165	109	8,3
A1547-8.5	8,5		96	165	109	8,5
A1547-8.6	8,6		100	175	115	8,6
A1547-8.7	8,7		100	175	115	8,7
A1547-11/32IN	8,731	11/32"	100	175	115	8,731
A1547-8.8	8,8		100	175	115	8,8
A1547-9	9		100	175	115	9
A1547-23/64IN	9,128	23/64"	100	175	115	9,128
A1547-3/8IN	9,525	3/8"	105	184	121	9,525
A1547-25/64IN	9,922	25/64"	105	184	121	9,922
A1547-10	10		105	184	121	10
A1547-10.2	10,2		105	184	121	10,2
A1547-13/32IN	10,319	13/32"	105	184	121	10,319
A1547-10.5	10,5		105	184	121	10,5
A1547-27/64IN	10,716	27/64"	110	195	128	10,716
A1547-11	11		110	195	128	11
A1547-7/16IN	11,113	7/16"	110	195	128	11,113
A1547-11.5	11,5		110	195	128	11,5
A1547-15/32IN	11,906	15/32"	120	205	134	11,906
A1547-12	12		120	205	134	12
A1547-31/64IN	12,303	31/64"	120	205	134	12,303
A1547-1/2IN	12,700	1/2"	120	205	134	12,7

B1

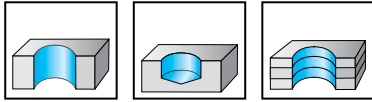
 WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Wiertło spiralne HSS-E, długie

A1544

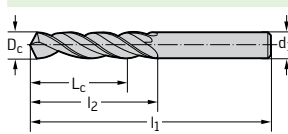
VA



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●	●●	●	●	●●	●	●

B1

## Narzędzie



Cylindrical shank

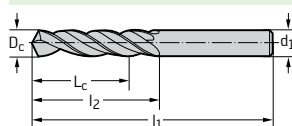
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1544-1	1	31	56	33	1
A1544-1.1	1,1	35	60	37	1,1
A1544-1.2	1,2	39	65	41	1,2
A1544-1.3	1,3	39	65	41	1,3
A1544-1.4	1,4	42	70	45	1,4
A1544-1.5	1,5	42	70	45	1,5
A1544-1.6	1,6	47	76	50	1,6
A1544-1.7	1,7	47	76	50	1,7
A1544-1.8	1,8	50	80	53	1,8
A1544-1.9	1,9	50	80	53	1,9
A1544-2	2	52	85	56	2
A1544-2.1	2,1	52	85	56	2,1
A1544-2.2	2,2	55	90	59	2,2
A1544-2.3	2,3	55	90	59	2,3
A1544-2.4	2,4	58	95	62	2,4
A1544-2.5	2,5	58	95	62	2,5
A1544-2.6	2,6	58	95	62	2,6
A1544-2.7	2,7	61	100	66	2,7
A1544-2.8	2,8	61	100	66	2,8
A1544-2.9	2,9	61	100	66	2,9
A1544-3	3	61	100	66	3
A1544-3.1	3,1	63	106	69	3,1
A1544-3.2	3,2	63	106	69	3,2
A1544-3.3	3,3	63	106	69	3,3
A1544-3.4	3,4	67	112	73	3,4
A1544-3.5	3,5	67	112	73	3,5
A1544-3.6	3,6	67	112	73	3,6
A1544-3.7	3,7	67	112	73	3,7
A1544-3.8	3,8	71	119	78	3,8
A1544-3.9	3,9	71	119	78	3,9
A1544-4	4	71	119	78	4
A1544-4.1	4,1	71	119	78	4,1
A1544-4.2	4,2	71	119	78	4,2
A1544-4.3	4,3	74	126	82	4,3
A1544-4.4	4,4	74	126	82	4,4
A1544-4.5	4,5	74	126	82	4,5

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie

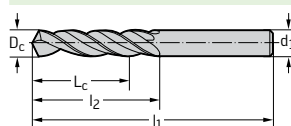


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1544-4.6	4,6	74	126	82	4,6
A1544-4.7	4,7	74	126	82	4,7
A1544-4.8	4,8	79	132	87	4,8
A1544-4.9	4,9	79	132	87	4,9
A1544-5	5	79	132	87	5
A1544-5.1	5,1	79	132	87	5,1
A1544-5.2	5,2	79	132	87	5,2
A1544-5.3	5,3	79	132	87	5,3
A1544-5.4	5,4	82	139	91	5,4
A1544-5.5	5,5	82	139	91	5,5
A1544-5.6	5,6	82	139	91	5,6
A1544-5.7	5,7	82	139	91	5,7
A1544-5.8	5,8	82	139	91	5,8
A1544-5.9	5,9	82	139	91	5,9
A1544-6	6	82	139	91	6
A1544-6.1	6,1	86	148	97	6,1
A1544-6.2	6,2	86	148	97	6,2
A1544-6.3	6,3	86	148	97	6,3
A1544-6.4	6,4	86	148	97	6,4
A1544-6.5	6,5	86	148	97	6,5
A1544-6.6	6,6	86	148	97	6,6
A1544-6.7	6,7	86	148	97	6,7
A1544-6.8	6,8	90	156	102	6,8
A1544-6.9	6,9	90	156	102	6,9
A1544-7	7	90	156	102	7
A1544-7.1	7,1	90	156	102	7,1
A1544-7.2	7,2	90	156	102	7,2
A1544-7.3	7,3	90	156	102	7,3
A1544-7.4	7,4	90	156	102	7,4
A1544-7.5	7,5	90	156	102	7,5
A1544-7.6	7,6	96	165	109	7,6
A1544-7.7	7,7	96	165	109	7,7
A1544-7.8	7,8	96	165	109	7,8
A1544-7.9	7,9	96	165	109	7,9
A1544-8	8	96	165	109	8
A1544-8.1	8,1	96	165	109	8,1
A1544-8.2	8,2	96	165	109	8,2
A1544-8.3	8,3	96	165	109	8,3
A1544-8.4	8,4	96	165	109	8,4
A1544-8.5	8,5	96	165	109	8,5
A1544-8.6	8,6	100	175	115	8,6
A1544-8.7	8,7	100	175	115	8,7
A1544-8.8	8,8	100	175	115	8,8
A1544-8.9	8,9	100	175	115	8,9
A1544-9	9	100	175	115	9
A1544-9.1	9,1	100	175	115	9,1

B1

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1544-9.2	9,2	100	175	115	9,2
A1544-9.3	9,3	100	175	115	9,3
A1544-9.4	9,4	100	175	115	9,4
A1544-9.5	9,5	100	175	115	9,5
A1544-9.6	9,6	105	184	121	9,6
A1544-9.7	9,7	105	184	121	9,7
A1544-9.8	9,8	105	184	121	9,8
A1544-9.9	9,9	105	184	121	9,9
A1544-10	10	105	184	121	10
A1544-10.2	10,2	105	184	121	10,2
A1544-10.5	10,5	105	184	121	10,5
A1544-10.8	10,8	110	195	128	10,8
A1544-11	11	110	195	128	11
A1544-11.2	11,2	110	195	128	11,2
A1544-11.5	11,5	110	195	128	11,5
A1544-11.8	11,8	110	195	128	11,8
A1544-12	12	120	205	134	12

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

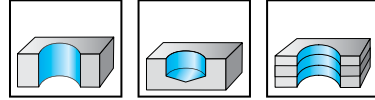
# Wiertło do głębokich otworów HSS, długie

## A1522

### UFL®



– Do 1,9 mm niepokrywane



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●

B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1522-1	1		31	56	33	1
	A1522-N060	1,016	No. 60	31	56	33	1,016
	A1522-N059	1,041	No. 59	31	56	33	1,041
	A1522-N058	1,067	No. 58	35	60	37	1,067
	A1522-N057	1,092	No. 57	35	60	37	1,092
	A1522-1.1	1,1		35	60	37	1,1
	A1522-N056	1,181	No. 56	39	65	41	1,181
	A1522-3/64IN	1,191	3/64"	39	65	41	1,191
	A1522-1.2	1,2		39	65	41	1,2
	A1522-1.3	1,3		39	65	41	1,3
	A1522-N055	1,321	No. 55	42	70	45	1,321
	A1522-N054	1,397	No. 54	42	70	45	1,397
	A1522-1.4	1,4		42	70	45	1,4
	A1522-1.5	1,5		42	70	45	1,5
	A1522-N053	1,511	No. 53	47	76	50	1,511
	A1522-1/16IN	1,588	1/16"	47	76	50	1,588
	A1522-1.6	1,6		47	76	50	1,6
	A1522-N052	1,613	No. 52	47	76	50	1,613
	A1522-1.7	1,7		47	76	50	1,7
	A1522-N051	1,702	No. 51	50	80	53	1,702
	A1522-N050	1,778	No. 50	50	80	53	1,778
	A1522-1.8	1,8		50	80	53	1,8
	A1522-N049	1,854	No. 49	50	80	53	1,854
	A1522-1.9	1,9		50	80	53	1,9
	A1522-N048	1,930	No. 48	52	85	56	1,93
	A1522-5/64IN	1,984	5/64"	52	85	56	1,984
	A1522-N047	1,994	No. 47	52	85	56	1,994
	A1522-2	2		52	85	56	2
	A1522-N046	2,057	No. 46	52	85	56	2,057
	A1522-N045	2,083	No. 45	52	85	56	2,083
A1522-2.1	2,1		52	85	56	2,1	
A1522-N044	2,184	No. 44	55	90	59	2,184	
A1522-2.2	2,2		55	90	59	2,2	
A1522-N043	2,261	No. 43	55	90	59	2,261	
A1522-2.3	2,3		55	90	59	2,3	
A1522-N042	2,375	No. 42	58	95	62	2,375	

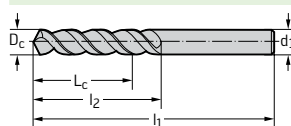
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1522-3/32IN	2,381	3/32"	58	95	62	2,381
A1522-2.4	2,4		58	95	62	2,4
A1522-N041	2,438	No. 41	58	95	62	2,438
A1522-N040	2,489	No. 40	58	95	62	2,489
A1522-2.5	2,5		58	95	62	2,5
A1522-N039	2,527	No. 39	58	95	62	2,527
A1522-N038	2,578	No. 38	58	95	62	2,578
A1522-2.6	2,6		58	95	62	2,6
A1522-N037	2,642	No. 37	58	95	62	2,642
A1522-2.7	2,7		61	100	66	2,7
A1522-N036	2,705	No. 36	61	100	66	2,705
A1522-7/64IN	2,778	7/64"	61	100	66	2,778
A1522-N035	2,794	No. 35	61	100	66	2,794
A1522-2.8	2,8		61	100	66	2,8
A1522-N034	2,819	No. 34	61	100	66	2,819
A1522-N033	2,870	No. 33	61	100	66	2,87
A1522-2.9	2,9		61	100	66	2,9
A1522-N032	2,946	No. 32	61	100	66	2,946
A1522-3	3		61	100	66	3
A1522-N031	3,048	No. 31	63	106	69	3,048
A1522-3.1	3,1		63	106	69	3,1
A1522-1/8IN	3,175	1/8"	63	106	69	3,175
A1522-3.2	3,2		63	106	69	3,2
A1522-N030	3,264	No. 30	63	106	69	3,264
A1522-3.3	3,3		63	106	69	3,3
A1522-3.4	3,4		67	112	73	3,4
A1522-N029	3,454	No. 29	67	112	73	3,454
A1522-3.5	3,5		67	112	73	3,5
A1522-N028	3,569	No. 28	67	112	73	3,569
A1522-9/64IN	3,572	9/64"	67	112	73	3,572
A1522-3.6	3,6		67	112	73	3,6
A1522-N027	3,658	No. 27	67	112	73	3,658
A1522-3.7	3,7		67	112	73	3,7
A1522-N026	3,734	No. 26	67	112	73	3,734
A1522-N025	3,797	No. 25	71	119	78	3,797
A1522-3.8	3,8		71	119	78	3,8
A1522-N024	3,861	No. 24	71	119	78	3,861
A1522-3.9	3,9		71	119	78	3,9
A1522-N023	3,912	No. 23	71	119	78	3,912
A1522-5/32IN	3,969	5/32"	71	119	78	3,969
A1522-N022	3,988	No. 22	71	119	78	3,988
A1522-4	4		71	119	78	4
A1522-N021	4,039	No. 21	71	119	78	4,039
A1522-N020	4,089	No. 20	71	119	78	4,089
A1522-4.1	4,1		71	119	78	4,1
A1522-4.2	4,2		71	119	78	4,2

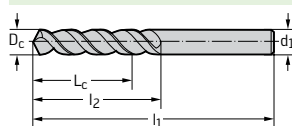
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

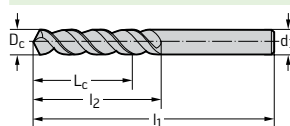
## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1522-N019	4,216	No. 19	71	119	78	4,216
A1522-4.3	4,3		74	126	82	4,3
A1522-N018	4,305	No. 18	74	126	82	4,305
A1522-11/64IN	4,366	11/64"	74	126	82	4,366
A1522-N017	4,394	No. 17	74	126	82	4,394
A1522-4.4	4,4		74	126	82	4,4
A1522-N016	4,496	No. 16	74	126	82	4,496
A1522-4.5	4,5		74	126	82	4,5
A1522-N015	4,572	No. 15	74	126	82	4,572
A1522-4.6	4,6		74	126	82	4,6
A1522-N014	4,623	No. 14	74	126	82	4,623
A1522-N013	4,699	No. 13	74	126	82	4,699
A1522-4.7	4,7		74	126	82	4,7
A1522-3/16IN	4,763	3/16"	79	132	87	4,763
A1522-4.8	4,8		79	132	87	4,8
A1522-N011	4,851	No. 11	79	132	87	4,851
A1522-4.9	4,9		79	132	87	4,9
A1522-N010	4,915	No. 10	79	132	87	4,915
A1522-N09	4,978	No. 09	79	132	87	4,978
A1522-5	5		79	132	87	5
A1522-N08	5,055	No. 08	79	132	87	5,055
A1522-5.1	5,1		79	132	87	5,1
A1522-N07	5,105	No. 07	79	132	87	5,105
A1522-13/64IN	5,159	13/64"	79	132	87	5,159
A1522-N06	5,182	No. 06	79	132	87	5,182
A1522-5.2	5,2		79	132	87	5,2
A1522-N05	5,220	No. 05	79	132	87	5,22
A1522-5.3	5,3		79	132	87	5,3
A1522-N04	5,309	No. 04	82	139	91	5,309
A1522-5.4	5,4		82	139	91	5,4
A1522-N03	5,410	No. 03	82	139	91	5,41
A1522-5.5	5,5		82	139	91	5,5
A1522-7/32IN	5,556	7/32"	82	139	91	5,556
A1522-5.6	5,6		82	139	91	5,6
A1522-N02	5,613	No. 02	82	139	91	5,613
A1522-5.7	5,7		82	139	91	5,7
A1522-N01	5,791	No. 01	82	139	91	5,791
A1522-5.8	5,8		82	139	91	5,8
A1522-5.9	5,9		82	139	91	5,9
A1522-15/64IN	5,953	15/64"	82	139	91	5,953
A1522-6	6		82	139	91	6
A1522-6.1	6,1		86	148	97	6,1
A1522-6.2	6,2		86	148	97	6,2
A1522-6.3	6,3		86	148	97	6,3
A1522-1/4IN	6,350	1/4"	86	148	97	6,35
A1522-6.4	6,4		86	148	97	6,4

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1522-6.5	6,5		86	148	97	6,5
A1522-6.6	6,6		86	148	97	6,6
A1522-6.7	6,7		86	148	97	6,7
A1522-17/64IN	6,747	17/64"	90	156	102	6,747
A1522-6.8	6,8		90	156	102	6,8
A1522-6.9	6,9		90	156	102	6,9
A1522-7	7		90	156	102	7
A1522-7.1	7,1		90	156	102	7,1
A1522-9/32IN	7,144	9/32"	90	156	102	7,144
A1522-7.2	7,2		90	156	102	7,2
A1522-7.3	7,3		90	156	102	7,3
A1522-7.4	7,4		90	156	102	7,4
A1522-7.5	7,5		90	156	102	7,5
A1522-19/64IN	7,541	19/64"	96	165	109	7,541
A1522-7.6	7,6		96	165	109	7,6
A1522-7.7	7,7		96	165	109	7,7
A1522-7.8	7,8		96	165	109	7,8
A1522-7.9	7,9		96	165	109	7,9
A1522-5/16IN	7,938	5/16"	96	165	109	7,938
A1522-8	8		96	165	109	8
A1522-8.1	8,1		96	165	109	8,1
A1522-8.2	8,2		96	165	109	8,2
A1522-8.3	8,3		96	165	109	8,3
A1522-21/64IN	8,334	21/64"	96	165	109	8,334
A1522-8.4	8,4		96	165	109	8,4
A1522-8.5	8,5		96	165	109	8,5
A1522-8.6	8,6		100	175	115	8,6
A1522-8.7	8,7		100	175	115	8,7
A1522-11/32IN	8,731	11/32"	100	175	115	8,731
A1522-8.8	8,8		100	175	115	8,8
A1522-8.9	8,9		100	175	115	8,9
A1522-9	9		100	175	115	9
A1522-9.1	9,1		100	175	115	9,1
A1522-23/64IN	9,128	23/64"	100	175	115	9,128
A1522-9.2	9,2		100	175	115	9,2
A1522-9.3	9,3		100	175	115	9,3
A1522-9.4	9,4		100	175	115	9,4
A1522-9.5	9,5		100	175	115	9,5
A1522-3/8IN	9,525	3/8"	105	184	121	9,525
A1522-9.6	9,6		105	184	121	9,6
A1522-9.7	9,7		105	184	121	9,7
A1522-9.8	9,8		105	184	121	9,8
A1522-9.9	9,9		105	184	121	9,9
A1522-25/64IN	9,922	25/64"	105	184	121	9,922
A1522-10	10		105	184	121	10
A1522-10.2	10,2		105	184	121	10,2

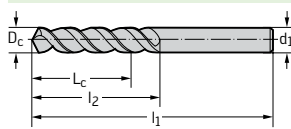
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

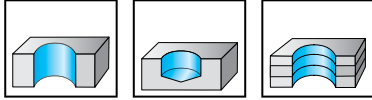
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1522-13/32IN	10,319	13/32"	105	184	121	10,319
A1522-10.5	10,5		105	184	121	10,5
A1522-27/64IN	10,716	27/64"	110	195	128	10,716
A1522-10.8	10,8		110	195	128	10,8
A1522-11	11		110	195	128	11
A1522-7/16IN	11,113	7/16"	110	195	128	11,113
A1522-11.2	11,2		110	195	128	11,2
A1522-11.5	11,5		110	195	128	11,5
A1522-29/64IN	11,509	29/64"	110	195	128	11,509
A1522-11.8	11,8		110	195	128	11,8
A1522-15/32IN	11,906	15/32"	120	205	134	11,906
A1522-12	12		120	205	134	12
A1522-31/64IN	12,303	31/64"	120	205	134	12,303
A1522-1/2IN	12,700	1/2"	120	205	134	12,7
A1522-9/16IN	14,288	9/16"	129	220	144	14,288
A1522-37/64IN	14,684	37/64"	129	220	144	14,684
A1522-39/64IN	15,478	39/64"	133	227	149	15,478
A1522-5/8IN	15,875	5/8"	133	227	149	15,875
A1522-21/32IN	16,669		137	235	154	16,669
A1522-11/16IN	17,463		140	241	158	17,463
A1522-3/4IN	19,050	3/4"	146	254	166	19,05
A1522-25/32IN	19,844		146	254	166	19,844
A1522-13/16IN	20,638		149	261	171	20,638
A1522-7/8IN	22,225	7/8"	153	268	176	22,225

B1

# Wiertło spiralne HSS, długie

## A1511

- Do 3 mm niepokrywane  
- Typ N



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●	●	●	●	●		●

B1

Narzędzie		$D_c$ h8 mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$d_1$ f11 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Oznaczenie					
	A1511-0.5	0,5	11,2	32	12	0,5
	A1511-0.6	0,6	14,1	35	15	0,6
	A1511-0.7	0,7	19,8	42	21	0,7
	A1511-0.8	0,8	23,7	46	25	0,8
	A1511-0.9	0,9	27,5	51	29	0,9
	A1511-1	1	31	56	33	1
	A1511-1.1	1,1	35	60	37	1,1
	A1511-1.2	1,2	39	65	41	1,2
	A1511-1.3	1,3	39	65	41	1,3
	A1511-1.4	1,4	42	70	45	1,4
	A1511-1.5	1,5	42	70	45	1,5
	A1511-1.6	1,6	47	76	50	1,6
	A1511-1.65	1,65	47	76	50	1,65
	A1511-1.7	1,7	47	76	50	1,7
	A1511-1.75	1,75	50	80	53	1,75
	A1511-1.8	1,8	50	80	53	1,8
	A1511-1.9	1,9	50	80	53	1,9
	A1511-2	2	52	85	56	2
	A1511-2.05	2,05	52	85	56	2,05
	A1511-2.1	2,1	52	85	56	2,1
	A1511-2.2	2,2	55	90	59	2,2
	A1511-2.25	2,25	55	90	59	2,25
	A1511-2.3	2,3	55	90	59	2,3
	A1511-2.4	2,4	58	95	62	2,4
	A1511-2.5	2,5	58	95	62	2,5
	A1511-2.6	2,6	58	95	62	2,6
	A1511-2.7	2,7	61	100	66	2,7
	A1511-2.8	2,8	61	100	66	2,8
	A1511-2.9	2,9	61	100	66	2,9
	A1511-3	3	61	100	66	3
	A1511-3.1	3,1	63	106	69	3,1
	A1511-3.15	3,15	63	106	69	3,15
	A1511-3.2	3,2	63	106	69	3,2
	A1511-3.3	3,3	63	106	69	3,3
A1511-3.4	3,4	67	112	73	3,4	
A1511-3.5	3,5	67	112	73	3,5	

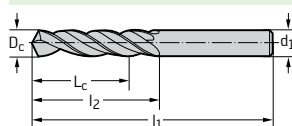
WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Narzędzia wiertarskie HSS B 413

## Narzędzie

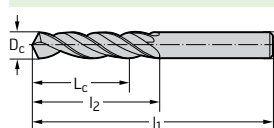


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1511-3.6	3,6	67	112	73	3,6
A1511-3.7	3,7	67	112	73	3,7
A1511-3.8	3,8	71	119	78	3,8
A1511-3.9	3,9	71	119	78	3,9
A1511-4	4	71	119	78	4
A1511-4.1	4,1	71	119	78	4,1
A1511-4.2	4,2	71	119	78	4,2
A1511-4.25	4,25	71	119	78	4,25
A1511-4.3	4,3	74	126	82	4,3
A1511-4.4	4,4	74	126	82	4,4
A1511-4.5	4,5	74	126	82	4,5
A1511-4.6	4,6	74	126	82	4,6
A1511-4.7	4,7	74	126	82	4,7
A1511-4.75	4,75	74	126	82	4,75
A1511-4.8	4,8	79	132	87	4,8
A1511-4.9	4,9	79	132	87	4,9
A1511-5	5	79	132	87	5
A1511-5.1	5,1	79	132	87	5,1
A1511-5.2	5,2	79	132	87	5,2
A1511-5.25	5,25	79	132	87	5,25
A1511-5.3	5,3	79	132	87	5,3
A1511-5.4	5,4	82	139	91	5,4
A1511-5.5	5,5	82	139	91	5,5
A1511-5.6	5,6	82	139	91	5,6
A1511-5.7	5,7	82	139	91	5,7
A1511-5.75	5,75	82	139	91	5,75
A1511-5.8	5,8	82	139	91	5,8
A1511-5.9	5,9	82	139	91	5,9
A1511-6	6	82	139	91	6
A1511-6.1	6,1	86	148	97	6,1
A1511-6.2	6,2	86	148	97	6,2
A1511-6.3	6,3	86	148	97	6,3
A1511-6.4	6,4	86	148	97	6,4
A1511-6.5	6,5	86	148	97	6,5
A1511-6.6	6,6	86	148	97	6,6
A1511-6.7	6,7	86	148	97	6,7
A1511-6.75	6,75	90	156	102	6,75
A1511-6.8	6,8	90	156	102	6,8
A1511-6.9	6,9	90	156	102	6,9
A1511-7	7	90	156	102	7
A1511-7.1	7,1	90	156	102	7,1
A1511-7.2	7,2	90	156	102	7,2
A1511-7.25	7,25	90	156	102	7,25
A1511-7.3	7,3	90	156	102	7,3
A1511-7.4	7,4	90	156	102	7,4
A1511-7.5	7,5	90	156	102	7,5

B1

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1511-7.6	7,6	96	165	109	7,6
A1511-7.7	7,7	96	165	109	7,7
A1511-7.8	7,8	96	165	109	7,8
A1511-7.9	7,9	96	165	109	7,9
A1511-8	8	96	165	109	8
A1511-8.1	8,1	96	165	109	8,1
A1511-8.2	8,2	96	165	109	8,2
A1511-8.3	8,3	96	165	109	8,3
A1511-8.4	8,4	96	165	109	8,4
A1511-8.5	8,5	96	165	109	8,5
A1511-8.6	8,6	100	175	115	8,6
A1511-8.7	8,7	100	175	115	8,7
A1511-8.75	8,75	100	175	115	8,75
A1511-8.8	8,8	100	175	115	8,8
A1511-8.9	8,9	100	175	115	8,9
A1511-9	9	100	175	115	9
A1511-9.1	9,1	100	175	115	9,1
A1511-9.2	9,2	100	175	115	9,2
A1511-9.25	9,25	100	175	115	9,25
A1511-9.3	9,3	100	175	115	9,3
A1511-9.4	9,4	100	175	115	9,4
A1511-9.5	9,5	100	175	115	9,5
A1511-9.6	9,6	105	184	121	9,6
A1511-9.7	9,7	105	184	121	9,7
A1511-9.75	9,75	105	184	121	9,75
A1511-9.8	9,8	105	184	121	9,8
A1511-9.9	9,9	105	184	121	9,9
A1511-10	10	105	184	121	10
A1511-10.1	10,1	105	184	121	10,1
A1511-10.2	10,2	105	184	121	10,2
A1511-10.3	10,3	105	184	121	10,3
A1511-10.4	10,4	105	184	121	10,4
A1511-10.5	10,5	105	184	121	10,5
A1511-10.7	10,7	110	195	128	10,7
A1511-10.8	10,8	110	195	128	10,8
A1511-11	11	110	195	128	11
A1511-11.5	11,5	110	195	128	11,5
A1511-11.8	11,8	110	195	128	11,8
A1511-12	12	120	205	134	12
A1511-12.5	12,5	120	205	134	12,5
A1511-13	13	120	205	134	13
A1511-13.5	13,5	126	214	140	13,5
A1511-14	14	126	214	140	14
A1511-14.5	14,5	129	220	144	14,5
A1511-15	15	129	220	144	15
A1511-15.5	15,5	133	227	149	15,5
A1511-16	16	133	227	149	16
A1511-17	17	137	235	154	17
A1511-18	18	140	241	158	18
A1511-19	19	143	247	162	19
A1511-20	20	146	254	166	20
A1511-21	21	149	261	171	21
A1511-22	22	153	268	176	22

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

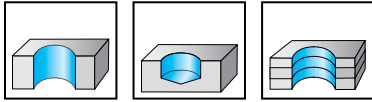
# Wiertło do głębokich otworów HSS, bardzo długie

## A1622

### UFL®



B1



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●

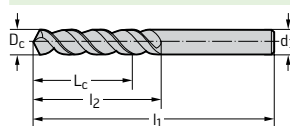
Narzędzie		D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1622-2	2		81	125	85	2
	A1622-2.1	2,1		81	125	85	2,1
	A1622-2.2	2,2		86	135	90	2,2
	A1622-2.3	2,3		86	135	90	2,3
	A1622-3/32IN	2,381	3/32"	91	140	95	2,381
	A1622-2.4	2,4		91	140	95	2,4
	A1622-N040	2,489	No. 40	91	140	95	2,489
	A1622-2.5	2,5		91	140	95	2,5
	A1622-N039	2,527	No. 39	91	140	95	2,527
	A1622-N038	2,578	No. 38	91	140	95	2,578
	A1622-2.6	2,6		91	140	95	2,6
	A1622-N037	2,642	No. 37	91	140	95	2,642
	A1622-2.7	2,7		95	150	100	2,7
	A1622-N036	2,705	No. 36	95	150	100	2,705
	A1622-7/64IN	2,778	7/64"	95	150	100	2,778
	A1622-N035	2,794	No. 35	95	150	100	2,794
	A1622-2.8	2,8		95	150	100	2,8
	A1622-N034	2,819	No. 34	95	150	100	2,819
	A1622-N033	2,870	No. 33	95	150	100	2,87
	A1622-2.9	2,9		95	150	100	2,9
	A1622-N032	2,946	No. 32	95	150	100	2,946
	A1622-3	3		95	150	100	3
	A1622-N031	3,048	No. 31	99	155	105	3,048
	A1622-3.1	3,1		99	155	105	3,1
	A1622-1/8IN	3,175	1/8"	99	155	105	3,175
	A1622-3.2	3,2		99	155	105	3,2
	A1622-N030	3,264	No. 30	99	155	105	3,264
	A1622-3.3	3,3		99	155	105	3,3
	A1622-3.4	3,4		109	165	115	3,4
	A1622-N029	3,454	No. 29	109	165	115	3,454
	A1622-3.5	3,5		109	165	115	3,5
	A1622-N028	3,569	No. 28	109	165	115	3,569
	A1622-9/64IN	3,572	9/64"	109	165	115	3,572
	A1622-3.6	3,6		109	165	115	3,6
	A1622-N027	3,658	No. 27	109	165	115	3,658
	A1622-3.7	3,7		109	165	115	3,7

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1622-N026	3,734	No. 26	109	165	115	3,734
A1622-N025	3,797	No. 25	113	175	120	3,797
A1622-3.8	3,8		113	175	120	3,8
A1622-N024	3,861	No. 24	113	175	120	3,861
A1622-3.9	3,9		113	175	120	3,9
A1622-N023	3,912	No. 23	113	175	120	3,912
A1622-5/32IN	3,969	5/32"	113	175	120	3,969
A1622-N022	3,988	No. 22	113	175	120	3,988
A1622-4	4		113	175	120	4
A1622-N021	4,039	No. 21	113	175	120	4,039
A1622-N020	4,089	No. 20	113	175	120	4,089
A1622-4.1	4,1		113	175	120	4,1
A1622-4.2	4,2		113	175	120	4,2
A1622-N019	4,216	No. 19	113	175	120	4,216
A1622-4.3	4,3		117	185	125	4,3
A1622-N018	4,305	No. 18	117	185	125	4,305
A1622-11/64IN	4,366	11/64"	117	185	125	4,366
A1622-N017	4,394	No. 17	117	185	125	4,394
A1622-4.4	4,4		117	185	125	4,4
A1622-N016	4,496	No. 16	117	185	125	4,496
A1622-4.5	4,5		117	185	125	4,5
A1622-N015	4,572	No. 15	117	185	125	4,572
A1622-4.6	4,6		117	185	125	4,6
A1622-N014	4,623	No. 14	117	185	125	4,623
A1622-N013	4,699	No. 13	117	185	125	4,699
A1622-4.7	4,7		117	185	125	4,7
A1622-3/16IN	4,763	3/16"	127	195	135	4,763
A1622-4.8	4,8		127	195	135	4,8
A1622-N012	4,801	No. 12	127	195	135	4,801
A1622-N011	4,851	No. 11	127	195	135	4,851
A1622-4.9	4,9		127	195	135	4,9
A1622-N010	4,915	No. 10	127	195	135	4,915
A1622-N09	4,978	No. 09	127	195	135	4,978
A1622-5	5		127	195	135	5
A1622-N08	5,055	No. 08	127	195	135	5,055
A1622-5.1	5,1		127	195	135	5,1
A1622-N07	5,105	No. 07	127	195	135	5,105
A1622-13/64IN	5,159	13/64"	127	195	135	5,159
A1622-N06	5,182	No. 06	127	195	135	5,182
A1622-5.2	5,2		127	195	135	5,2
A1622-N05	5,220	No. 05	127	195	135	5,22
A1622-5.3	5,3		127	195	135	5,3
A1622-N04	5,309	No. 04	131	205	140	5,309
A1622-5.4	5,4		131	205	140	5,4
A1622-N03	5,410	No. 03	131	205	140	5,41
A1622-5.5	5,5		131	205	140	5,5

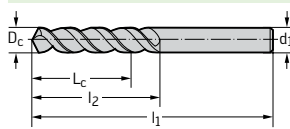
B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie

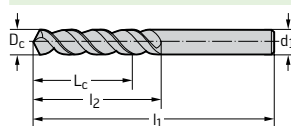


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1622-7/32IN	5,556	7/32"	131	205	140	5,556
A1622-5.6	5,6		131	205	140	5,6
A1622-N02	5,613	No. 02	131	205	140	5,613
A1622-5.7	5,7		131	205	140	5,7
A1622-N01	5,791	No. 01	131	205	140	5,791
A1622-5.8	5,8		131	205	140	5,8
A1622-5.9	5,9		131	205	140	5,9
A1622-15/64IN	5,953	15/64"	131	205	140	5,953
A1622-6	6		131	205	140	6
A1622-6.1	6,1		139	215	150	6,1
A1622-6.2	6,2		139	215	150	6,2
A1622-6.3	6,3		139	215	150	6,3
A1622-1/4IN	6,350	1/4"	139	215	150	6,35
A1622-6.4	6,4		139	215	150	6,4
A1622-6.5	6,5		139	215	150	6,5
A1622-6.6	6,6		139	215	150	6,6
A1622-6.7	6,7		139	215	150	6,7
A1622-17/64IN	6,747	17/64"	143	225	155	6,747
A1622-6.8	6,8		143	225	155	6,8
A1622-6.9	6,9		143	225	155	6,9
A1622-7	7		143	225	155	7
A1622-7.1	7,1		143	225	155	7,1
A1622-9/32IN	7,144	9/32"	143	225	155	7,144
A1622-7.2	7,2		143	225	155	7,2
A1622-7.3	7,3		143	225	155	7,3
A1622-7.4	7,4		143	225	155	7,4
A1622-7.5	7,5		143	225	155	7,5
A1622-19/64IN	7,541	19/64"	152	240	165	7,541
A1622-7.6	7,6		152	240	165	7,6
A1622-7.7	7,7		152	240	165	7,7
A1622-7.8	7,8		152	240	165	7,8
A1622-7.9	7,9		152	240	165	7,9
A1622-5/16IN	7,938	5/16"	152	240	165	7,938
A1622-8	8		152	240	165	8
A1622-8.1	8,1		152	240	165	8,1
A1622-8.2	8,2		152	240	165	8,2
A1622-8.3	8,3		152	240	165	8,3
A1622-21/64IN	8,334	21/64"	152	240	165	8,334
A1622-8.4	8,4		152	240	165	8,4
A1622-8.5	8,5		152	240	165	8,5
A1622-8.6	8,6		160	250	175	8,6
A1622-8.7	8,7		160	250	175	8,7
A1622-11/32IN	8,731	11/32"	160	250	175	8,731
A1622-8.8	8,8		160	250	175	8,8
A1622-8.9	8,9		160	250	175	8,9
A1622-9	9		160	250	175	9

B1

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1622-9.1	9,1		160	250	175	9,1
A1622-23/64IN	9,128	23/64"	160	250	175	9,128
A1622-9.2	9,2		160	250	175	9,2
A1622-9.3	9,3		160	250	175	9,3
A1622-9.4	9,4		160	250	175	9,4
A1622-9.5	9,5		160	250	175	9,5
A1622-3/8IN	9,525	3/8"	169	265	185	9,525
A1622-9.6	9,6		169	265	185	9,6
A1622-9.7	9,7		169	265	185	9,7
A1622-9.8	9,8		169	265	185	9,8
A1622-9.9	9,9		169	265	185	9,9
A1622-25/64IN	9,922	25/64"	169	265	185	9,922
A1622-10	10		169	265	185	10
A1622-13/32IN	10,319	13/32"	169	265	185	10,319
A1622-10.5	10,5		169	265	185	10,5
A1622-27/64IN	10,716	27/64"	177	280	195	10,716
A1622-11	11		177	280	195	11
A1622-7/16IN	11,113	7/16"	177	280	195	11,113
A1622-11.5	11,5		177	280	195	11,5
A1622-29/64IN	11,509	29/64"	177	280	195	11,509
A1622-15/32IN	11,906	15/32"	191	295	205	11,906
A1622-12	12		191	295	205	12
A1622-31/64IN	12,303	31/64"	191	295	205	12,303
A1622-1/2IN	12,700	1/2"	191	295	205	12,7

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

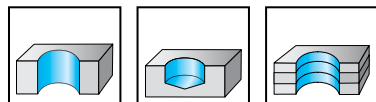
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Wiertło do głębokich otworów HSS, bardzo długie

## A1722

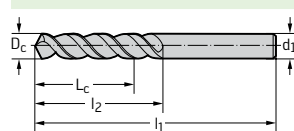
### UFL®

B1



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●

### Narzędzie



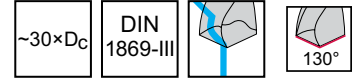
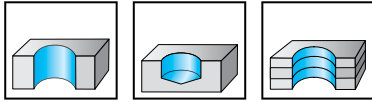
Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1722-3	3	125	190	130	3
A1722-3.5	3,5	139	210	145	3,5
A1722-4	4	143	220	150	4
A1722-4.5	4,5	152	235	160	4,5
A1722-5	5	162	245	170	5
A1722-5.5	5,5	171	260	180	5,5
A1722-6	6	171	260	180	6
A1722-6.5	6,5	179	275	190	6,5
A1722-7	7	188	290	200	7
A1722-7.5	7,5	188	290	200	7,5
A1722-8	8	197	305	210	8
A1722-8.5	8,5	197	305	210	8,5
A1722-9	9	205	320	220	9
A1722-9.5	9,5	205	320	220	9,5
A1722-10	10	219	340	235	10
A1722-10.5	10,5	219	340	235	10,5
A1722-11	11	232	360	250	11
A1722-11.5	11,5	232	360	250	11,5
A1722-12	12	246	380	260	12

# Wiertło do głębokich otworów HSS, bardzo długie

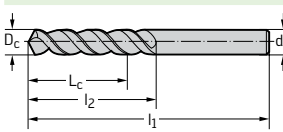
## A1822

### UFL®



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●

#### Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
A1822-3.5	3,5	174	265	180	3,5
A1822-4	4	183	280	190	4
A1822-4.5	4,5	192	295	200	4,5
A1822-5	5	202	315	210	5
A1822-5.5	5,5	216	330	225	5,5
A1822-6	6	216	330	225	6
A1822-6.5	6,5	224	350	235	6,5
A1822-7	7	238	370	250	7
A1822-7.5	7,5	238	370	250	7,5
A1822-8	8	252	390	265	8
A1822-8.5	8,5	252	390	265	8,5
A1822-9	9	265	410	280	9
A1822-9.5	9,5	265	410	280	9,5
A1822-10	10	279	430	295	10
A1822-10.5	10,5	279	430	295	10,5
A1822-11	11	287	450	305	11
A1822-11.5	11,5	287	450	305	11,5
A1822-12	12	291	480	305	12

B1

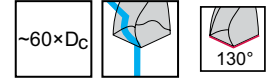
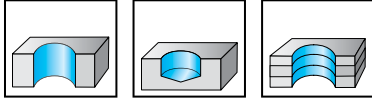
# Wiertło do głębokich otworów HSS, bardzo długie

## A1922S

### UFL®



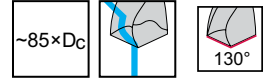
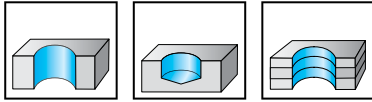
B1



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●

Narzędzie		$D_c$ h8 mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$d_1$ f11 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1922S-6	6	389	500	400	6
	A1922S-6.5	6,5	389	500	400	6,5
	A1922S-7	7	389	500	400	7
	A1922S-8	8	536	650	550	8
	A1922S-9	9	536	650	550	9
	A1922S-10	10	680	800	700	10
	A1922S-11	11	680	800	700	11
	A1922S-12	12	680	800	700	12
	A1922S-13	13	680	800	700	13
	A1922S-14	14	680	800	700	14

# Wiertło do głębokich otworów HSS, bardzo długie A1922L UFL®



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●

B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> f11 mm
	A1922L-8	8	685	800	700	8
	A1922L-10	10	769	1.000	800	10
	A1922L-12	12	769	1.000	800	12

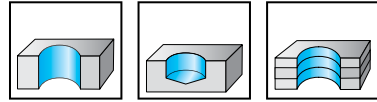
Cylindrical shank

●● główne zastosowanie   ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Wiertło spiralne HSS-E ze stożkiem Morse'a

## A4244

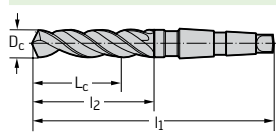
### VA



B1

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●	●●	●	●	●●	●	●

### Narzędzie



Morse taper

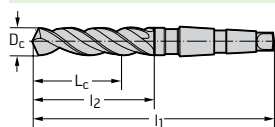
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	MK
A4244-10	10	71	168	87	MK1 B
A4244-10.2	10,2	71	168	87	MK1 B
A4244-10.5	10,5	71	168	87	MK1 B
A4244-10.8	10,8	76	175	94	MK1 B
A4244-11	11	76	175	94	MK1 B
A4244-11.2	11,2	76	175	94	MK1 B
A4244-11.5	11,5	76	175	94	MK1 B
A4244-11.8	11,8	76	175	94	MK1 B
A4244-12	12	87	182	101	MK1 B
A4244-12.2	12,2	87	182	101	MK1 B
A4244-12.5	12,5	87	182	101	MK1 B
A4244-12.8	12,8	87	182	101	MK1 B
A4244-13	13	87	182	101	MK1 B
A4244-13.5	13,5	94	189	108	MK1 B
A4244-13.8	13,8	94	189	108	MK1 B
A4244-14	14	94	189	108	MK1 B
A4244-14.25	14,25	99	212	114	MK2 B
A4244-14.5	14,5	99	212	114	MK2 B
A4244-14.75	14,75	99	212	114	MK2 B
A4244-15	15	99	212	114	MK2 B
A4244-15.25	15,25	104	218	120	MK2 B
A4244-15.5	15,5	104	218	120	MK2 B
A4244-15.75	15,75	104	218	120	MK2 B
A4244-16	16	104	218	120	MK2 B
A4244-16.5	16,5	108	223	125	MK2 B
A4244-16.75	16,75	108	223	125	MK2 B
A4244-17	17	108	223	125	MK2 B
A4244-17.25	17,25	112	228	130	MK2 B
A4244-17.5	17,5	112	228	130	MK2 B
A4244-17.75	17,75	112	228	130	MK2 B
A4244-18	18	112	228	130	MK2 B
A4244-18.25	18,25	116	233	135	MK2 B
A4244-18.5	18,5	116	233	135	MK2 B
A4244-18.75	18,75	116	233	135	MK2 B
A4244-19	19	116	233	135	MK2 B
A4244-19.25	19,25	120	238	140	MK2 B

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



## Narzędzie



Morse taper

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	MK
A4244-19.5	19,5	120	238	140	MK2 B
A4244-19.75	19,75	120	238	140	MK2 B
A4244-20	20	120	238	140	MK2 B
A4244-20.25	20,25	123	243	145	MK2 B
A4244-20.5	20,5	123	243	145	MK2 B
A4244-20.75	20,75	123	243	145	MK2 B
A4244-21	21	123	243	145	MK2 B
A4244-21.25	21,25	127	248	150	MK2 B
A4244-21.5	21,5	127	248	150	MK2 B
A4244-22	22	127	248	150	MK2 B
A4244-22.25	22,25	127	248	150	MK2 B
A4244-22.5	22,5	131	253	155	MK2 B
A4244-22.75	22,75	131	253	155	MK2 B
A4244-23	23	131	253	155	MK2 B
A4244-23.5	23,5	131	276	155	MK3 B
A4244-24	24	135	281	160	MK3 B
A4244-24.5	24,5	135	281	160	MK3 B
A4244-25	25	135	281	160	MK3 B
A4244-25.5	25,5	138	286	165	MK3 B
A4244-26	26	138	286	165	MK3 B
A4244-26.5	26,5	138	286	165	MK3 B
A4244-27	27	142	291	170	MK3 B
A4244-28	28	142	291	170	MK3 B
A4244-29	29	145	296	175	MK3 B
A4244-29.5	29,5	145	296	175	MK3 B
A4244-30	30	145	296	175	MK3 B
A4244-30.5	30,5	148	301	180	MK3 B
A4244-31	31	148	301	180	MK3 B
A4244-31.5	31,5	148	301	180	MK3 B
A4244-32	32	151	334	185	MK4 B

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

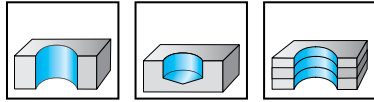
# Wiertło spiralne HSS-E ze stożkiem Morse'a

## A4247

### Alpha® XE



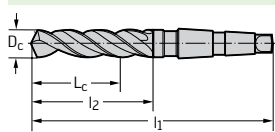
– Od 23,02 mm niepokrywane



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●

B1

#### Narzędzie



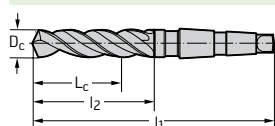
Morse taper

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	MK
A4247-10	10	71	168	87	MK1 B
A4247-10.2	10,2	71	168	87	MK1 B
A4247-10.5	10,5	71	168	87	MK1 B
A4247-10.8	10,8	76	175	94	MK1 B
A4247-11	11	76	175	94	MK1 B
A4247-11.5	11,5	76	175	94	MK1 B
A4247-11.8	11,8	76	175	94	MK1 B
A4247-12	12	87	182	101	MK1 B
A4247-12.2	12,2	87	182	101	MK1 B
A4247-12.5	12,5	87	182	101	MK1 B
A4247-12.8	12,8	87	182	101	MK1 B
A4247-13	13	87	182	101	MK1 B
A4247-13.2	13,2	87	182	101	MK1 B
A4247-13.5	13,5	94	189	108	MK1 B
A4247-13.8	13,8	94	189	108	MK1 B
A4247-14	14	94	189	108	MK1 B
A4247-14.25	14,25	99	212	114	MK2 B
A4247-14.5	14,5	99	212	114	MK2 B
A4247-14.75	14,75	99	212	114	MK2 B
A4247-15	15	99	212	114	MK2 B
A4247-15.25	15,25	104	218	120	MK2 B
A4247-15.5	15,5	104	218	120	MK2 B
A4247-15.75	15,75	104	218	120	MK2 B
A4247-16	16	104	218	120	MK2 B
A4247-16.25	16,25	108	223	125	MK2 B
A4247-16.5	16,5	108	223	125	MK2 B
A4247-16.75	16,75	108	223	125	MK2 B
A4247-17	17	108	223	125	MK2 B
A4247-17.25	17,25	112	228	130	MK2 B
A4247-17.5	17,5	112	228	130	MK2 B
A4247-17.75	17,75	112	228	130	MK2 B
A4247-18	18	112	228	130	MK2 B
A4247-18.25	18,25	116	233	135	MK2 B
A4247-18.5	18,5	116	233	135	MK2 B
A4247-18.75	18,75	116	233	135	MK2 B
A4247-19	19	116	233	135	MK2 B

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Morse taper

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	MK
A4247-19.25	19,25	120	238	140	MK2 B
A4247-19.5	19,5	120	238	140	MK2 B
A4247-19.75	19,75	120	238	140	MK2 B
A4247-20	20	120	238	140	MK2 B
A4247-20.25	20,25	123	243	145	MK2 B
A4247-20.5	20,5	123	243	145	MK2 B
A4247-20.75	20,75	123	243	145	MK2 B
A4247-21	21	123	243	145	MK2 B
A4247-21.25	21,25	127	248	150	MK2 B
A4247-21.5	21,5	127	248	150	MK2 B
A4247-21.75	21,75	127	248	150	MK2 B
A4247-22	22	127	248	150	MK2 B
A4247-22.25	22,25	127	248	150	MK2 B
A4247-22.5	22,5	131	253	155	MK2 B
A4247-22.75	22,75	131	253	155	MK2 B
A4247-23	23	131	253	155	MK2 B
A4247-23.5	23,5	131	276	155	MK3 B
A4247-24	24	135	281	160	MK3 B
A4247-24.5	24,5	135	281	160	MK3 B
A4247-25	25	135	281	160	MK3 B
A4247-25.5	25,5	138	286	165	MK3 B
A4247-26	26	138	286	165	MK3 B
A4247-26.5	26,5	138	286	165	MK3 B
A4247-27	27	142	291	170	MK3 B
A4247-27.5	27,5	142	291	170	MK3 B
A4247-28	28	142	291	170	MK3 B
A4247-28.5	28,5	145	296	175	MK3 B
A4247-29	29	145	296	175	MK3 B
A4247-29.5	29,5	145	296	175	MK3 B
A4247-30	30	145	296	175	MK3 B
A4247-30.5	30,5	148	301	180	MK3 B
A4247-31	31	148	301	180	MK3 B
A4247-31.5	31,5	148	301	180	MK3 B
A4247-32	32	151	334	185	MK4 B
A4247-32.5	32,5	151	334	185	MK4 B
A4247-33	33	151	334	185	MK4 B
A4247-34	34	154	339	190	MK4 B
A4247-35	35	154	339	190	MK4 B
A4247-36	36	157	344	195	MK4 B
A4247-37	37	157	344	195	MK4 B
A4247-38	38	160	349	200	MK4 B
A4247-39	39	160	349	200	MK4 B
A4247-40	40	160	349	200	MK4 B

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

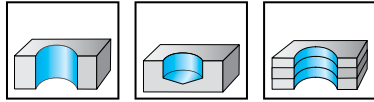
# Wiertło spiralne HSS ze stożkiem Morse'a, długie

## A4422

### UFL®



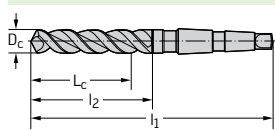
- Od 23,02 mm niepokrywane



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●

B1

### Narzędzie



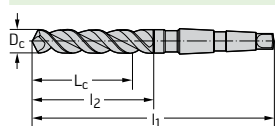
Morse taper

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	MK
A4422-10	10	100	197	116	MK1 B
A4422-10.2	10,2	100	197	116	MK1 B
A4422-10.5	10,5	100	197	116	MK1 B
A4422-10.8	10,8	107	206	125	MK1 B
A4422-11	11	107	206	125	MK1 B
A4422-11.5	11,5	107	206	125	MK1 B
A4422-11.8	11,8	107	206	125	MK1 B
A4422-12	12	120	215	134	MK1 B
A4422-12.2	12,2	120	215	134	MK1 B
A4422-12.5	12,5	120	215	134	MK1 B
A4422-12.8	12,8	120	215	134	MK1 B
A4422-13	13	120	215	134	MK1 B
A4422-13.2	13,2	120	215	134	MK1 B
A4422-13.5	13,5	128	223	142	MK1 B
A4422-13.8	13,8	128	223	142	MK1 B
A4422-14	14	128	223	142	MK1 B
A4422-14.25	14,25	132	245	147	MK2 B
A4422-14.5	14,5	132	245	147	MK2 B
A4422-14.75	14,75	132	245	147	MK2 B
A4422-15	15	132	245	147	MK2 B
A4422-15.25	15,25	137	251	153	MK2 B
A4422-15.5	15,5	137	251	153	MK2 B
A4422-15.75	15,75	137	251	153	MK2 B
A4422-16	16	137	251	153	MK2 B
A4422-16.5	16,5	142	257	159	MK2 B
A4422-16.75	16,75	142	257	159	MK2 B
A4422-17	17	142	257	159	MK2 B
A4422-17.5	17,5	147	263	165	MK2 B
A4422-17.75	17,75	147	263	165	MK2 B
A4422-18	18	147	263	165	MK2 B
A4422-18.25	18,25	152	269	171	MK2 B
A4422-18.5	18,5	152	269	171	MK2 B
A4422-18.75	18,75	152	269	171	MK2 B
A4422-19	19	152	269	171	MK2 B
A4422-19.25	19,25	157	275	177	MK2 B
A4422-19.5	19,5	157	275	177	MK2 B

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Morse taper

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	MK
A4422-19.75	19,75	157	275	177	MK2 B
A4422-20	20	157	275	177	MK2 B
A4422-20.5	20,5	162	282	184	MK2 B
A4422-21	21	162	282	184	MK2 B
A4422-21.5	21,5	168	289	191	MK2 B
A4422-22	22	168	289	191	MK2 B
A4422-22.5	22,5	174	296	198	MK2 B
A4422-23	23	174	296	198	MK2 B
A4422-23.5	23,5	174	319	198	MK3 B
A4422-24	24	181	327	206	MK3 B
A4422-24.5	24,5	181	327	206	MK3 B
A4422-25	25	181	327	206	MK3 B
A4422-26	26	187	335	214	MK3 B
A4422-27	27	194	343	222	MK3 B
A4422-28	28	194	343	222	MK3 B
A4422-29	29	200	351	230	MK3 B
A4422-30	30	200	351	230	MK3 B
A4422-31	31	207	360	239	MK3 B

B1

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

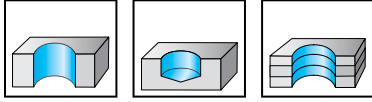
# Wiertło HSS ze stożkiem Morse'a, bardzo długie

## A4622

### UFL®



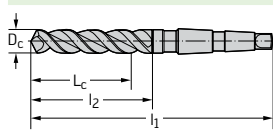
- Od 23,02 mm niepokrywane



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●

B1

### Narzędzie

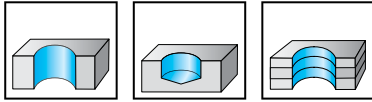


Morse taper

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	MK
A4622-12	12	191	310	205	MK1 B
A4622-12.5	12,5	191	310	205	MK1 B
A4622-13	13	191	310	205	MK1 B
A4622-13.5	13,5	206	325	220	MK1 B
A4622-14	14	206	325	220	MK1 B
A4622-14.5	14,5	205	340	220	MK2 B
A4622-15	15	205	340	220	MK2 B
A4622-15.5	15,5	214	355	230	MK2 B
A4622-16	16	214	355	230	MK2 B
A4622-16.5	16,5	213	355	230	MK2 B
A4622-17	17	213	355	230	MK2 B
A4622-17.5	17,5	227	370	245	MK2 B
A4622-18	18	227	370	245	MK2 B
A4622-18.5	18,5	226	370	245	MK2 B
A4622-19	19	226	370	245	MK2 B
A4622-19.5	19,5	240	385	260	MK2 B
A4622-20	20	240	385	260	MK2 B
A4622-21	21	238	385	260	MK2 B
A4622-22	22	247	405	270	MK2 B
A4622-23	23	246	405	270	MK2 B
A4622-24	24	265	440	290	MK3 B
A4622-25	25	265	440	290	MK3 B
A4622-26	26	263	440	290	MK3 B
A4622-27	27	277	460	305	MK3 B
A4622-28	28	277	460	305	MK3 B
A4622-29	29	275	460	305	MK3 B
A4622-30	30	275	460	305	MK3 B

# Wiertło HSS ze stożkiem Morse'a, bardzo długie A4611

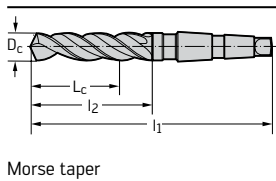
- Typ N



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●	●	●	●	●	●	●

B1

Narzędzie	Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	MK
 Morse taper	A4611-8	8	152	265	165	MK1 B
	A4611-9	9	160	275	175	MK1 B
	A4611-10	10	169	285	185	MK1 B
	A4611-10.5	10,5	169	285	185	MK1 B
	A4611-11	11	177	300	195	MK1 B
	A4611-11.5	11,5	177	300	195	MK1 B
	A4611-14	14	206	325	220	MK1 B
	A4611-15	15	205	340	220	MK2 B
	A4611-15.5	15,5	214	355	230	MK2 B
	A4611-16	16	214	355	230	MK2 B
	A4611-16.5	16,5	213	355	230	MK2 B
	A4611-17	17	213	355	230	MK2 B
	A4611-17.5	17,5	227	370	245	MK2 B
	A4611-18	18	227	370	245	MK2 B
	A4611-19	19	226	370	245	MK2 B
	A4611-19.5	19,5	240	385	260	MK2 B
	A4611-20	20	240	385	260	MK2 B
	A4611-20.5	20,5	238	385	260	MK2 B
	A4611-21	21	238	385	260	MK2 B
	A4611-21.5	21,5	247	405	270	MK2 B
A4611-22	22	247	405	270	MK2 B	
A4611-22.5	22,5	246	405	270	MK2 B	
A4611-23	23	246	405	270	MK2 B	
A4611-23.5	23,5	246	425	270	MK3 B	
A4611-24	24	265	440	290	MK3 B	
A4611-24.5	24,5	265	440	290	MK3 B	
A4611-25	25	265	440	290	MK3 B	
A4611-25.5	25,5	263	440	290	MK3 B	
A4611-26	26	263	440	290	MK3 B	
A4611-26.5	26,5	263	440	290	MK3 B	
A4611-27	27	277	460	305	MK3 B	
A4611-28	28	277	460	305	MK3 B	
A4611-29	29	275	460	305	MK3 B	
A4611-30	30	275	460	305	MK3 B	
A4611-31	31	288	480	320	MK3 B	
A4611-32	32	286	505	320	MK4 B	
A4611-33	33	286	505	320	MK4 B	
A4611-34	34	304	530	340	MK4 B	
A4611-35	35	304	530	340	MK4 B	
A4611-38	38	320	555	360	MK4 B	
A4611-39	39	320	555	360	MK4 B	
A4611-40	40	320	555	360	MK4 B	



**WALTER SELECT** ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

☹️ ☹️ ☹️ / ★ = Nowość w ofercie

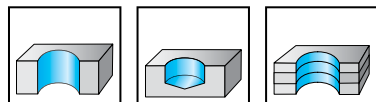
# Wiertło HSS ze stożkiem Morse'a, bardzo długie

## A4722

### UFL®



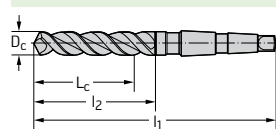
- Od 23,02 mm niepokrywane



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●

B1

### Narzędzie



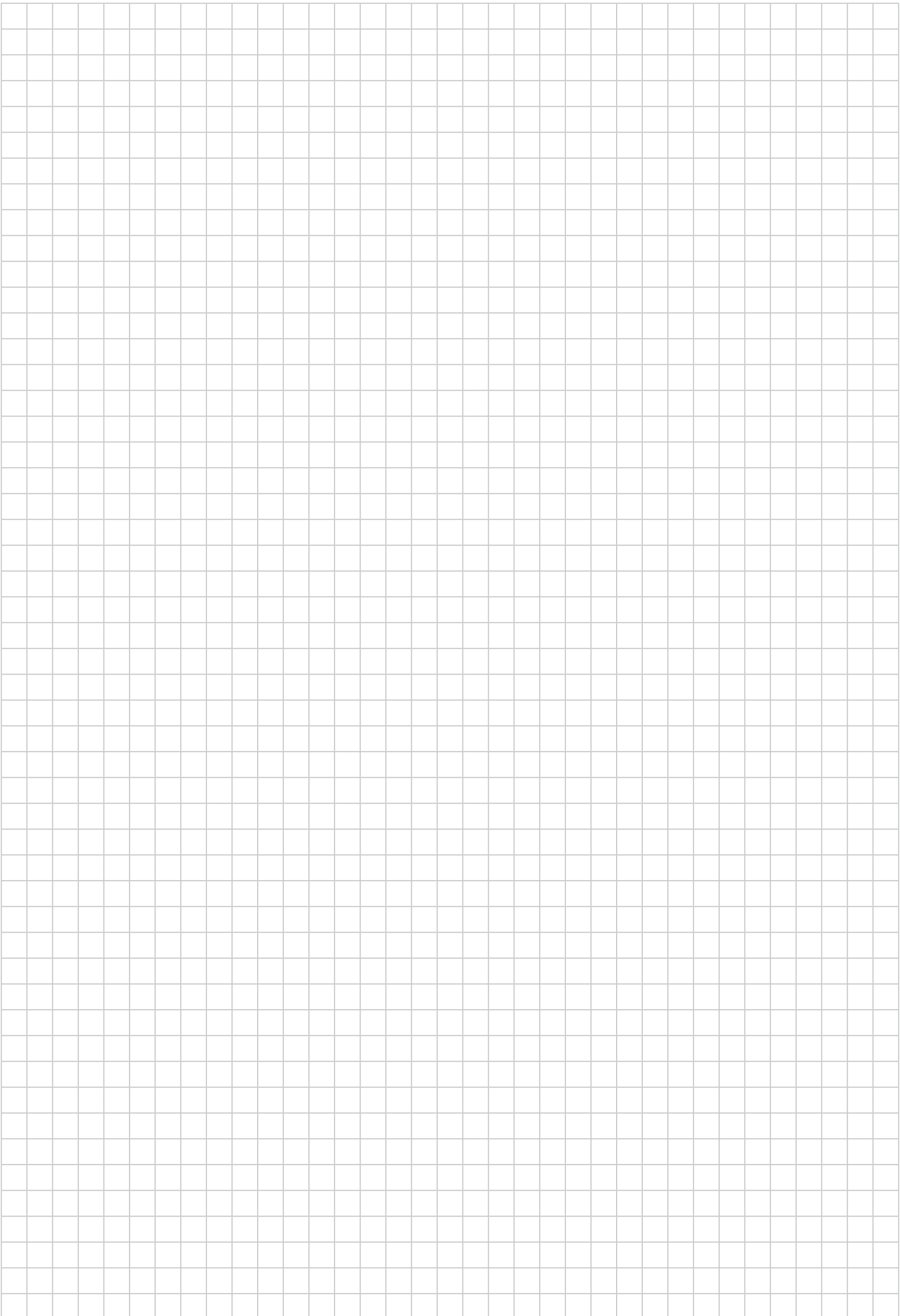
Morse taper

Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	MK
A4722-8	8	197	330	210	MK1 B
A4722-8.5	8,5	197	330	210	MK1 B
A4722-9	9	205	345	220	MK1 B
A4722-10	10	219	360	235	MK1 B
A4722-10.5	10,5	219	360	235	MK1 B
A4722-11	11	232	375	250	MK1 B
A4722-11.5	11,5	232	375	250	MK1 B
A4722-12	12	246	395	260	MK1 B
A4722-12.5	12,5	246	395	260	MK1 B
A4722-13	13	246	395	260	MK1 B
A4722-13.5	13,5	261	410	275	MK1 B
A4722-14	14	261	410	275	MK1 B
A4722-14.5	14,5	260	425	275	MK2 B
A4722-15	15	260	425	275	MK2 B
A4722-15.5	15,5	279	445	295	MK2 B
A4722-16	16	279	445	295	MK2 B
A4722-16.5	16,5	278	445	295	MK2 B
A4722-17	17	278	445	295	MK2 B
A4722-17.5	17,5	292	465	310	MK2 B
A4722-18	18	292	465	310	MK2 B
A4722-18.5	18,5	291	465	310	MK2 B
A4722-19	19	291	465	310	MK2 B
A4722-19.5	19,5	305	490	325	MK2 B
A4722-20	20	305	490	325	MK2 B
A4722-21	21	303	490	325	MK2 B
A4722-22	22	322	515	345	MK2 B
A4722-23	23	321	515	345	MK2 B
A4722-24	24	340	555	365	MK3 B
A4722-25	25	340	555	365	MK3 B
A4722-26	26	338	555	365	MK3 B
A4722-27	27	357	580	385	MK3 B
A4722-28	28	357	580	385	MK3 B
A4722-29	29	355	580	385	MK3 B
A4722-30	30	355	580	385	MK3 B
A4722-32	32	376	635	410	MK4 B
A4722-33	33	376	635	410	MK4 B
A4722-34	34	394	665	430	MK4 B
A4722-35	35	394	665	430	MK4 B
A4722-38	38	420	695	460	MK4 B
A4722-40	40	420	695	460	MK4 B

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki





B1

## Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS-NC

Obróbka					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Kąt wierzchołkowy pogłębiacza	90°			120°	
Oznaczenie	A1174	A1174C	A1114	A1114L	A1114S
Pozostałe usługi					
Materiał skrawający	SOLID CARBIDE	SOLID CARBIDE	HSS	HSS	HSS
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Chwył	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy
Zakres średnic	3–20	3–20	4–20	4–12,7	2–25,4
<b>P</b> Stal			●●	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna			●	●	●
<b>K</b> Żeliwo	●	●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●	●	●
<b>H</b> Materiały twarde					
<b>O</b> Inne	●●	●●	●●	●●	●●
Strona w katalogu	B 436	B 440	B 441	B 443	B 442
Kod QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A1174	A1174C	A1114	A1114L	A1114S

## Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS-NC

Obróbka



Norma	Walter	Walter	Walter
-------	--------	--------	--------

Kąt wierzchołkowy pogłębiacza

90°



Oznaczenie	A1115	A1115L	A1115S
------------	-------	--------	--------

Pozostałe usługi

Materiał skrawający	HSS	HSS	HSS
---------------------	-----	-----	-----

Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
--------------------	-------------	-------------	-------------

Chwył	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy
-------	---------------	---------------	---------------

Zakres średnic	4–20	4–25,4	2–25,4
----------------	------	--------	--------

<b>P</b> Stal	●●	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●	●	●
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●	●	●
<b>H</b> Materiały twarde			
<b>O</b> Inne	●●	●●	●●

Strona w katalogu	B 437	B 439	B 438
-------------------	-------	-------	-------

Kod QR


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

A1115

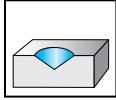
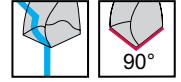
A1115L

A1115S

# Nawiertak NC pełnowęglkowy, 90°

## A1174

### NC 90°

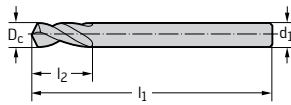


B1

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●	●●	●●		●●

### Narzędzie

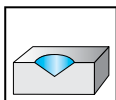
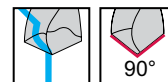
Oznaczenie	D <sub>c</sub> h6 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
A1174-3	3		46	11	3
A1174-4	4		55	15	4
A1174-5	5		62	16	5
A1174-6	6		66	17	6
A1174-1/4IN	6,350	1/4"	70	18	6,35
A1174-8	8		79	22	8
A1174-3/8IN	9,525	3/8"	89	26	9,525
A1174-10	10		89	26	10
A1174-12	12		102	30	12
A1174-1/2IN	12,700	1/2"	102	30	12,7
A1174-16	16		115	34	16
A1174-20	20		131	40	20



Cylindrical shank

# Nawiertak NC HSS 90°

## A1115



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●●

B1

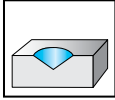
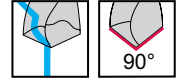
Narzędzie		$D_c$ h8 mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$d_1$ h8 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Oznaczenie				
	A1115-4	4	55	18	4
	A1115-5	5	62	21	5
	A1115-6	6	66	22	6
	A1115-8	8	79	30	8
	A1115-10	10	89	34	10
	A1115-12	12	102	41	12
	A1115-16	16	115	46	16
A1115-20	20	131	53	20	

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Nawiertak NC HSS 90°

## A1115S



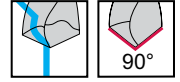
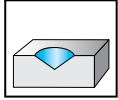
B1

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●●

Narzędzie		D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1115S-2	2		40	8	2
	A1115S-3	3		50	10	3
	A1115S-4	4		52	12	4
	A1115S-5	5		60	15	5
	A1115S-6	6		66	20	6
	A1115S-1/4IN	6,350	1/4"	66	20	6,35
	A1115S-8	8		79	25	8
	A1115S-3/8IN	9,525	3/8"	89	25	9,525
	A1115S-10	10		89	25	10
	A1115S-12	12		102	30	12
	A1115S-1/2IN	12,700	1/2"	102	35	12,7
	A1115S-14	14		115	35	14
	A1115S-5/8IN	15,875	5/8"	115	35	15,875
	A1115S-16	16		115	35	16
	A1115S-18	18		130	40	18
	A1115S-3/4IN	19,050	3/4"	131	40	19,05
	A1115S-20	20		131	40	20
	A1115S-1IN	25,400	1.0"	138	45	25,4

# Nawiertak NC HSS 90°

## A1115L



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●●

B1

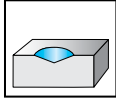
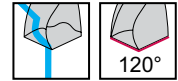
Narzędzie		D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1115L-4	4		100	12	4
	A1115L-5	5		120	15	5
	A1115L-6	6		140	20	6
	A1115L-1/4IN	6,350	1/4"	140	20	6,35
	A1115L-8	8		140	25	8
	A1115L-3/8IN	9,525	3/8"	170	25	9,525
	A1115L-10	10		170	25	10
	A1115L-12	12		170	30	12
	A1115L-1/2IN	12,700	1/2"	170	30	12,7
	A1115L-5/8IN	15,875	5/8"	200	35	15,875
	A1115L-3/4IN	19,050	3/4"	200	40	19,05
	A1115L-20	20		200	40	20
	A1115L-1IN	25,400	1.0"	200	40	25,4

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

# Nawiertak NC pełnowęglkowy, 120°

## A1174C NC 120°



B1

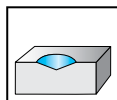
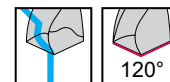
	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●	●●	●●		●●

Narzędzie		D <sub>c</sub> h6 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1174C-3	3		46	11	3
	A1174C-4	4		55	15	4
	A1174C-5	5		62	16	5
	A1174C-6	6		66	17	6
	A1174C-1/4IN	6,350	1/4"	70	18	6,35
	A1174C-8	8		79	22	8
	A1174C-3/8IN	9,525	3/8"	89	26	9,525
	A1174C-10	10		89	26	10
	A1174C-12	12		102	30	12
	A1174C-1/2IN	12,700	1/2"	102	30	12,7
	A1174C-16	16		115	34	16
	A1174C-20	20		131	40	20



## Nawiertak NC HSS, 120°

A1114



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●●

B1

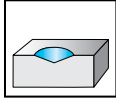
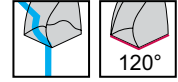
Narzędzie		$D_c$ h8 mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$d_1$ h8 mm
 Cylindrical shank	Oznaczenie				
	A1114-4	4	55	18	4
	A1114-5	5	62	21	5
	A1114-6	6	66	22	6
	A1114-8	8	79	30	8
	A1114-10	10	89	34	10
	A1114-12	12	102	41	12
	A1114-16	16	115	46	16
	A1114-20	20	131	53	20

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Nawiertak NC HSS, 120°

## A1114S



B1

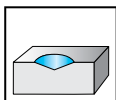
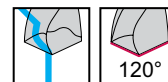
	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●●

### Narzędzie

	Oznaczenie	D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1114S-2	2		40	8	2
	A1114S-3	3		50	10	3
	A1114S-4	4		52	12	4
	A1114S-5	5		60	15	5
	A1114S-6	6		66	20	6
	A1114S-1/4IN	6,350	1/4"	66	20	6,35
	A1114S-8	8		79	25	8
	A1114S-3/8IN	9,525	3/8"	89	25	9,525
	A1114S-10	10		89	25	10
	A1114S-12	12		102	30	12
	A1114S-1/2IN	12,700	1/2"	102	35	12,7
	A1114S-14	14		115	35	14
	A1114S-5/8IN	15,875	5/8"	115	35	15,875
	A1114S-3/4IN	19,050	3/4"	131	40	19,05
	A1114S-1IN	25,400	1.0"	138	45	25,4

# Nawiertak NC HSS, 120°

## A1114L



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●		●●

B1

Narzędzie		D <sub>c</sub> h8 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> h8 mm
<p>Cylindrical shank</p>	A1114L-4	4		100	12	4
	A1114L-5	5		120	15	5
	A1114L-6	6		140	20	6
	A1114L-1/4IN	6,350	1/4"	140	20	6,35
	A1114L-8	8		140	25	8
	A1114L-3/8IN	9,525	3/8"	170	25	9,525
	A1114L-10	10		170	25	10
	A1114L-12	12		170	30	12
	A1114L-1/2IN	12,700	1/2"	170	30	12,7

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS

Obróbka



Kształt

A

A

A

A

A

B1



Oznaczenie	K1161XPL	K1161	K1911	K1811	K1411S
Norma	DIN 333-A	DIN 333-A	B.S. 328	ANSI B94.11	Walter
Materiał skrawający	SOLID CARBIDE	SOLID CARBIDE	HSS	HSS	HSS
Pokrycie / gatunek	XPL	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Chwył	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy
Zakres średnic	0,5–6,3	0,5–6,3	1,191–7,938	0,635–7,938	0,75–5
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde	●●	●			
O Inne	●●	●●	●●	●●	●●
Strona w katalogu	B 448	B 448	B 457	B 456	B 453
Kod QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	K1161XPL	K1161	K1911	K1811	K1411S

## Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS

Obróbka					
Kształt	A	A	R	A	B
Oznaczenie	K1411M	K1411L	K1313	K1311	K1215
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	DIN 333-B
Materiał skrawający	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Chwył	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy
Zakres średnic	0,75–4	2–4	1–4	0,63–6	1–10
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne	●●	●●	●●	●●	●●
Strona w katalogu	B 454	B 455	B 461	B 452	B 458
Kod QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	K1411M	K1411L	K1313	K1311	K1215

B1

## Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS

Obróbka					
Kształt	A	R	R	R	A

B1



Oznaczenie	K1131	K1114	K1113TIN	K1113	K1112
Norma	DIN 333-A	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-A
Materiał skrawający	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	TIN	bez powłoki	bez powłoki
Chwył	Chwył walcowy	Chwył walcowy ze spłaszczeniem	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy ze spłaszczeniem
Zakres średnic	0,5–6,3	2–5	1–5	0,5–10	1,6–5
<b>P</b> Stal	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
<b>H</b> Materiały twarde					
<b>O</b> Inne	●●	●●	●●	●●	●●
Strona w katalogu	B 451	B 460	B 459	B 459	B 450
Kod QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	K1131	K1114	K1113TIN	K1113	K1112

## Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS

Obróbka



Kształt

A

A



Oznaczenie

K1111TIN

K1111

Norma

DIN 333-A

DIN 333-A

Materiał skrawający

HSS

HSS

Pokrycie / gatunek

TIN

bez powłoki

Chwył

Chwył walcowy

Chwył walcowy

Zakres średnic

1-5

0,5-12,5

P Stal

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

H Materiały twarde

●●

●●

O Inne

●●

●●

Strona w katalogu

B 449

B 449

Kod QR


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

K1111TIN

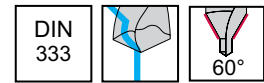
K1111

# Nawiertak pełnowęglkowy

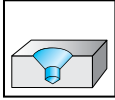
## K1161XPL / K1161



- Do prostych powierzchni wg DIN 332 A  
- Kształt A



B1



	P	M	K	N	S	H	O
XPL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Narzędzie		$D_c$ k12 mm	$l_1$ mm	$d_1$ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	K1161XPL-0.5	0,5	25	3,15
	K1161XPL-0.8	0,8	25	3,15
	K1161XPL-1	1	31,5	3,15
	K1161XPL-1.25	1,25	31,5	3,15
	K1161XPL-1.6	1,6	35,5	4
	K1161XPL-2	2	40	5
	K1161XPL-2.5	2,5	45	6,3
	K1161XPL-3.15	3,15	50	8
	K1161XPL-4	4	56	10
	K1161XPL-5	5	63	12,5
	K1161XPL-6.3	6,3	71	16
	K1161-0.5	0,5	25	3,15
	K1161-0.8	0,8	25	3,15
	K1161-1	1	31,5	3,15
	K1161-1.25	1,25	31,5	3,15
	K1161-1.6	1,6	35,5	4
	K1161-2	2	40	5
	K1161-2.5	2,5	45	6,3
	K1161-3.15	3,15	50	8
	K1161-4	4	56	10
K1161-5	5	63	12,5	
K1161-6.3	6,3	71	16	

$D_c$  0,5 / 0,8 mm, jednostronnie

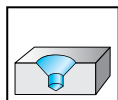
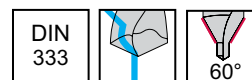


# Nawiertak HSS

## K1111TIN / K1111



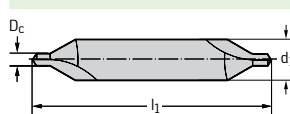
- Do prostych powierzchni wg DIN 332 A
- Kształt A



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

B1

### Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> k12 mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm
K1111TIN-1	1	31,5	3,15
K1111TIN-1.25	1,25	31,5	3,15
K1111TIN-1.6	1,6	35,5	4
K1111TIN-2	2	40	5
K1111TIN-2.5	2,5	45	6,3
K1111TIN-3.15	3,15	50	8
K1111TIN-4	4	56	10
K1111TIN-5	5	63	12,5
K1111-0.5	0,5	25	3,15
K1111-0.8	0,8	25	3,15
K1111-1	1	31,5	3,15
K1111-1.25	1,25	31,5	3,15
K1111-1.6	1,6	35,5	4
K1111-2	2	40	5
K1111-2.5	2,5	45	6,3
K1111-3.15	3,15	50	8
K1111-4	4	56	10
K1111-5	5	63	12,5
K1111-6.3	6,3	71	16
K1111-8	8	80	20
K1111-10	10	100	25
K1111-12.5	12,5	125	31,5

D<sub>c</sub> 0,5 / 0,8 mm, jednostronnie
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

🌟 🌟 🌟 / ★ = Nowość w ofercie

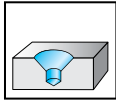
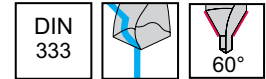
Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS B 449

# Nawiertak HSS

## K1112



- Do prostych powierzchni wg DIN 332 A
- Kształt A ze spłaszczeniem



B1

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

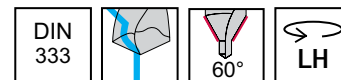
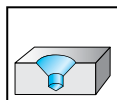
Narzędzie		$D_c$ k12 mm	$l_1$ mm	$d_1$ h9 mm
<p>Cylindrical shank with flat</p>	Oznaczenie			
	K1112-1.6	1,6	35,5	4
	K1112-2	2	40	5
	K1112-2.5	2,5	45	6,3
	K1112-3.15	3,15	50	8
	K1112-4	4	56	10
K1112-5	5	63	12,5	

# Nawiertak HSS, lewy

## K1131



- Do prostych powierzchni wg DIN 332 A  
 - Kształt A



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

B1

Narzędzie		$D_c$ k12 mm	$l_1$ mm	$d_1$ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Oznaczenie			
	K1131-0.5	0,5	25	3,15
	K1131-0.8	0,8	25	3,15
	K1131-1	1	31,5	3,15
	K1131-1.25	1,25	31,5	3,15
	K1131-1.6	1,6	35,5	4
	K1131-2	2	40	5
	K1131-2.5	2,5	45	6,3
	K1131-3.15	3,15	50	8
	K1131-4	4	56	10
	K1131-5	5	63	12,5
	K1131-6.3	6,3	71	16

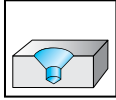
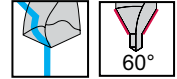
$D_c$  0,5 / 0,8 mm, jednostronnie

# Nawiertak HSS

## K1311



- Do prostych powierzchni wg DIN 332 A
- Kształt A



B1

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

### Narzędzie

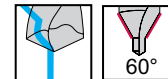
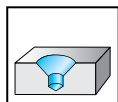
	Oznaczenie	D <sub>c</sub> k12 mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	K1311-0.63	0,63	20	3,15
	K1311-0.75	0,75	35	3,5
	K1311-1	1	31,5	4
	K1311-1.5	1,5	40	5
	K1311-1.6	1,6	40	5
	K1311-2	2	45	6
	K1311-2.5	2,5	50	8
	K1311-3	3	56	10
	K1311-3.15	3,15	56	10
	K1311-4	4	66	12
	K1311-5	5	78	14
	K1311-6	6	90	18

 D<sub>c</sub> 0,63 mm, jednostronnie

# Nawiertak HSS, bardzo długi K1411S



- Do prostych powierzchni wg DIN 332 A
- Kształt A



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

B1

Narzędzie		$D_c$ k12 mm	$l_1$ mm	$d_1$ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Oznaczenie			
	K1411S-0.75X3.5	0,75	60	3,5
	K1411S-1X4	1	60	4
	K1411S-1.5X5	1,5	60	5
	K1411S-2X6	2	80	6
	K1411S-2.5X8	2,5	80	8
	K1411S-3X8	3	80	8
	K1411S-4X10	4	100	10
K1411S-5X14	5	120	14	

**WALTER  
SELECT**

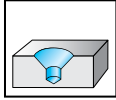
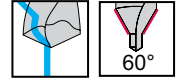
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Nawiertak HSS, bardzo długi

## K1411M



- Do prostych powierzchni wg DIN 332 A
- Kształt A



B1

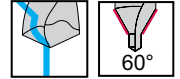
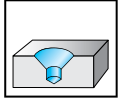
	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Narzędzie		$D_c$ k12 mm	$l_1$ mm	$d_1$ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Oznaczenie			
	K1411M-0.75X3.5	0,75	120	3,5
	K1411M-1X4	1	120	4
	K1411M-1.5X5	1,5	120	5
	K1411M-2X6	2	120	6
	K1411M-2.5X8	2,5	120	8
	K1411M-3X8	3	120	8
	K1411M-4X10	4	120	10

# Nawiertak HSS, bardzo długi K1411L



- Do prostych powierzchni wg DIN 332 A
- Kształt A



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

## Narzędzie

	Oznaczenie	D <sub>c</sub> k12 mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	K1411L-2X5	2	200	5
	K1411L-2.5X6.3	2,5	200	6,3
	K1411L-3.15X8	3,15	200	8
	K1411L-4X10	4	200	10

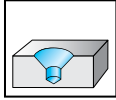
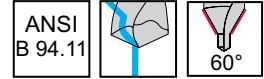
B1

# Nawiertak HSS

## K1811



- Do prostych powierzchni wg DIN 332 A  
- Kształt A



B1

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

### Narzędzie

	Oznaczenie	Wielkość	D <sub>c</sub> k12 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	K1811-N0.00	NR. 00	0,635	1/8"	31	3,175
	K1811-N0.0	NR. 0	0,794	1/8"	31	3,175
	K1811-N01	NR. 1	1,191	1/8"	31,8	3,175
	K1811-N02	NR. 2	1,984	3/16"	47,6	4,763
	K1811-N03	NR. 3	2,778	1/4"	50,8	6,35
	K1811-N04	NR. 4	3,175	5/16"	54	7,938
	K1811-N05	NR. 5	4,763	7/16"	69,9	11,113
	K1811-N06	NR. 6	5,556	1/2"	76,2	12,7
	K1811-N07	NR. 7	6,35	5/8"	82,6	15,875
	K1811-N08	NR. 8	7,938	3/4"	88,9	19,05

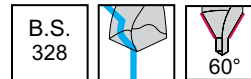
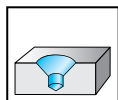


# Nawiertak HSS

## K1911



- Do prostych powierzchni wg DIN 332 A
- Kształt A



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

B1

### Narzędzie

	Oznaczenie	Wielkość	D <sub>c</sub> k12 mm	D <sub>c</sub> Inch/Nr	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	K1911-BS1	B.S. 1	1,191	1/8"	38,1	3,175
	K1911-BS2	B.S. 2	1,588	3/16"	44,5	4,763
	K1911-BS3	B.S. 3	2,381	1/4"	50,8	6,35
	K1911-BS4	B.S. 4	3,175	5/16"	57,2	7,938
	K1911-BS5	B.S. 5	4,763	7/16"	63,5	11,113
	K1911-BS6	B.S. 6	6,35	5/8"	76,2	15,875
	K1911-BS7	B.S. 7	7,938	3/4"	88,9	19,05

**WALTER  
SELECT**

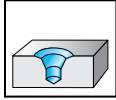
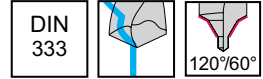
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Nawiertak HSS

## K1215



- Kształt B



B1

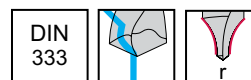
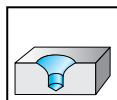
	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Narzędzie		$D_c$ k12 mm	$l_1$ mm	$d_1$ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Oznaczenie			
	K1215-1	1	31,5	4
	K1215-1.25	1,25	31,5	5
	K1215-1.6	1,6	35,5	6,3
	K1215-2	2	40	8
	K1215-2.5	2,5	45	10
	K1215-3.15	3,15	50	11,2
	K1215-4	4	56	14
	K1215-5	5	63	18
	K1215-6.3	6,3	71	20
	K1215-8	8	80	25
	K1215-10	10	100	31,5

# Nawiertak HSS K1113TIN / K1113



- Kształt R



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

B1

Narzędzie		$D_c$ k12 mm	$l_1$ mm	$d_1$ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	K1113TIN-1	1	31,5	3,15
	K1113TIN-1.25	1,25	31,5	3,15
	K1113TIN-1.6	1,6	35,5	4
	K1113TIN-2	2	40	5
	K1113TIN-2.5	2,5	45	6,3
	K1113TIN-3.15	3,15	50	8
	K1113TIN-4	4	56	10
	K1113TIN-5	5	63	12,5
	K1113-0.5	0,5	25	3,15
	K1113-0.8	0,8	25	3,15
	K1113-1	1	31,5	3,15
	K1113-1.25	1,25	31,5	3,15
	K1113-1.6	1,6	35,5	4
	K1113-2	2	40	5
	K1113-2.5	2,5	45	6,3
	K1113-3.15	3,15	50	8
	K1113-4	4	56	10
	K1113-5	5	63	12,5
	K1113-6.3	6,3	71	16
	K1113-8	8	80	20
K1113-10	10	100	25	

$D_c$  0,5 / 0,8 mm, jednostronnie

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

☹️ ☹️ ☹️ / ★ = Nowość w ofercie

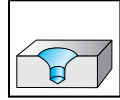
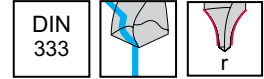
Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS B 459

# Nawiertak HSS

## K1114



– Kształt R ze spłaszczeniem



B1

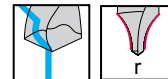
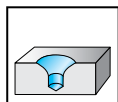
	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Narzędzie		$D_c$ k12 mm	$l_1$ mm	$d_1$ h9 mm
<p>Cylindrical shank with flat</p>	Oznaczenie			
	K1114-2	2	40	5
	K1114-2.5	2,5	45	6,3
	K1114-3.15	3,15	50	8
	K1114-4	4	56	10
K1114-5	5	63	12,5	

# Nawiertak HSS K1313



- Kształt R



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●●

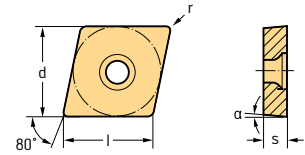
B1

Narzędzie		$D_c$ k12 mm	$l_1$ mm	$d_1$ h9 mm
<p>Cylindrical shank</p>	Oznaczenie			
	K1313-1	1	31,5	4
	K1313-1.5	1,5	40	5
	K1313-2	2	45	6
	K1313-2.5	2,5	50	8
	K1313-3	3	56	10
	K1313-4	4	66	12

# Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

## CCGT / CCMT

### Tiger-tec® Gold



#### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	r mm	P						M					K				N		S				
				HC			HE	HC					HC				HC	HW	HC						
				WKP01G	WPP10G	WXM15	WPP20G	WMP20S	WTP35	WEP10C	WSM01	WSM10S	WXM15	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WAK15	WXM15	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S
CCGT060202-X5	6,45	0,2			☺		☺			☺						☺	☺								
CCGT060204-X5	6,45	0,4			☺		☺			☺						☺	☺								
CCGT060202-X15	6,45	0,2			☺		☺			☺						☺	☺								
CCGT060204-X15	6,45	0,4			☺		☺			☺						☺	☺								
CCGT060201-FN2	6,45		0,1																☺						
CCGT060202-FN2	6,45		0,2																☺	☺					
CCGT060204-FN2	6,45		0,4																☺	☺					
CCGT09T301-FN2	9,67		0,1																☺						
CCGT09T302-FN2	9,67		0,2																☺	☺					
CCGT09T304-FN2	9,67		0,4																☺	☺					
CCGT09T308-FN2	9,67		0,8																☺	☺					
CCGT120404-FN2	12,9		0,4																☺	☺					
CCGT120408-FN2	12,9		0,8																☺	☺					
CCGT060201-FM2	6,45		0,1																					☺	
CCGT060202-FM2	6,45		0,2						☺														☺	☺	
CCGT060204-FM2	6,45		0,4						☺														☺	☺	☺
CCGT09T301-FM2	9,67		0,1																				☺	☺	
CCGT09T302-FM2	9,67		0,2						☺														☺	☺	☺
CCGT09T304-FM2	9,67		0,4						☺	☺													☺	☺	☺
CCGT09T308-FM2	9,67		0,8						☺	☺													☺	☺	☺
CCGT120404-FM2	12,9		0,4																				☺	☺	
CCGT120408-FM2	12,9		0,8																				☺	☺	
CCGT060201M-FP2	6,45		0,07																						
CCGT060202M-FP2	6,45		0,17																						
CCGT060204M-FP2	6,45		0,37																						
CCGT09T301M-FP2	9,67		0,07																						
CCGT09T302M-FP2	9,67		0,17																						
CCGT09T304M-FP2	9,67		0,37																						
CCGT09T308M-FP2	9,67		0,77																						
CCMT060202-FP4	6,45		0,2	☺	☺		☺									☺									
CCMT060204-FP4	6,45		0,4	☺	☺		☺									☺									
CCMT060208-FP4	6,45		0,8	☺	☺		☺									☺									
CCMT09T302-FP4	9,67		0,2	☺	☺		☺									☺									
CCMT09T304-FP4	9,67		0,4	☺	☺		☺									☺									
CCMT09T308-FP4	9,67		0,8	☺	☺		☺									☺									
CCMT120404-FP4	12,9		0,4	☺	☺		☺									☺									
CCMT120408-FP4	12,9		0,8	☺	☺		☺									☺									
CCGT060201-MN2	6,45		0,1																				☺	☺	
CCGT060202-MN2	6,45		0,2																				☺	☺	☺
CCGT060204-MN2	6,45		0,4																				☺	☺	☺
CCGT09T301-MN2	9,67		0,1																				☺	☺	
CCGT09T302-MN2	9,67		0,2																				☺	☺	☺
CCGT09T304-MN2	9,67		0,4																				☺	☺	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
 Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: CCGT060202-X5 WAK15

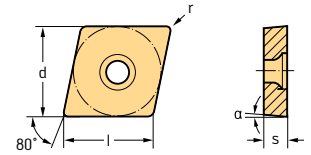
HC = węgiel pokrywany  
 HE = cermet pokrywany  
 HW = węgiel niepokrywany

# Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

## CCGT / CCMT

### Tiger-tec®

### Gold



#### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	r mm	P						M					K				N		S				
				HC			HE	HC					HC				HC	HW	HC						
				WKP01G	WPP10G	WXM15	WPP20G	WMP20S	WTP35	WEP10C	WSM01	WSM10S	WXM15	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WAK15	WXM15	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S
CCGT09T308-MN2	9,67		0,8																						
CCGT120402-MN2	12,9		0,2																						
CCGT120404-MN2	12,9		0,4																						
CCGT120408-MN2	12,9		0,8																						
CCMT060202-FM4	6,45		0,2																						
CCMT060204-FM4	6,45		0,4																						
CCMT060208-FM4	6,45		0,8																						
CCMT09T302-FM4	9,67		0,2																						
CCMT09T304-FM4	9,67		0,4																						
CCMT09T308-FM4	9,67		0,8																						
CCMT120404-FM4	12,9		0,4																						
CCMT120408-FM4	12,9		0,8																						
CCMT060204-FP6	6,45		0,4																						
CCMT060208-FP6	6,45		0,8																						
CCMT09T304-FP6	9,67		0,4																						
CCMT09T308-FP6	9,67		0,8																						
CCMT120404-FP6	12,9		0,4																						
CCMT120408-FP6	12,9		0,8																						
CCMT060204-FK6	6,45		0,4																						
CCMT060208-FK6	6,45		0,8																						
CCMT09T304-FK6	9,67		0,4																						
CCMT09T308-FK6	9,67		0,8																						
CCMT120404-FK6	12,9		0,4																						
CCMT120408-FK6	12,9		0,8																						
CCMT060204-FM6	6,45		0,4																						
CCMT060208-FM6	6,45		0,8																						
CCMT09T304-FM6	9,67		0,4																						
CCMT09T308-FM6	9,67		0,8																						
CCMT120408-FM6	12,9		0,8																						

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
 Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: CCGT060202-X5 WAK15

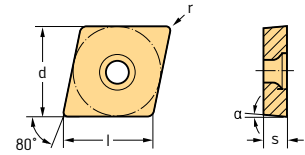
HC = węgiel pokrywany  
 HE = cermet pokrywany  
 HW = węgiel niepokrywany

# Rombowe pozytywowe 80°

## CPGT / CPMT / CCMT

### Tiger-tec®

### Gold



#### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	r mm	P						M				K		N		S	
				HC			HE			HC				HC		HW		HC	
				WPP10G	WXM15	WPP20G	WMP20S	WTP35	WEP10C	WSM01	WXM15	WMP20S	WSM20S	WAK15	WXM15	WK1	WSM01	WSM20S	
CPGT050202-X5	5,65	0,2		☺			☹				☺			☺	☺				
CPGT050204-X5	5,65	0,4		☺			☹				☺			☺	☺				
CPGT050202-X15	5,65	0,2		☺			☹				☺			☺	☺				
CPGT050204-X15	5,65	0,4		☺			☹				☺			☺	☺				
CPGT050204-X25	5,65	0,4														☹			
CPMT050204-FM4	5,64		0,4				☹											☹	
CPMT060204-FM4	6,45		0,4				☹											☹	
CPMT09T304-FM4	9,67		0,4				☹											☹	
CPMT09T308-FM4	9,67		0,8				☹											☹	
CPGT050202M-FP2	5,64		0,17					☺											
CPGT050204M-FP2	5,64		0,37					☺											
CPMT050204-FP4	5,64		0,4	☺															
CPMT060204-FP4	6,45		0,4	☺															
CPMT09T304-FP4	9,67		0,4	☺															
CPMT09T308-FP4	9,67		0,8	☺															
CCMT060204-FP6	6,45		0,4	☺		☹													
CCMT060208-FP6	6,45		0,8			☹													
CCMT09T304-FP6	9,67		0,4	☺		☹													
CCMT09T308-FP6	9,67		0,8	☺		☹													
CCMT120404-FP6	12,9		0,4			☹													
CCMT120408-FP6	12,9		0,8			☹													
CPGT050204-MM4	5,64		0,4									☹						☹	
CPGT060201-MM4	6,45		0,1								☺							☺	
CPGT060202-MM4	6,45		0,2								☺							☺	
CPGT060204-MM4	6,45		0,4								☺							☺	
CPGT060208-MM4	6,45		0,8								☺							☺	
CPGT09T301-MM4	9,67		0,1								☺							☺	
CPGT09T304-MM4	9,67		0,4								☺							☺	
CPGT09T308-MM4	9,67		0,8								☺							☺	

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
 Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: CPGT050202-X5 WAK15

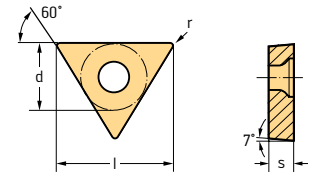
HC = węgiel pokrywany  
 HE = cermet pokrywany  
 HW = węgiel niepokrywany



# Toczenie płytek Trójkątne pozytywowe 60°

## TCGT / TCMT

### Tiger-tec® Gold



#### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	P					M					K			N			S		
			HC		HE	HC		HC			HC	HC	HW	HC		HC	HC	HC			
			WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S
TCGT06T101-FN2	6.87	0.1																			
TCGT06T102-FN2	6.87	0.2																			
TCGT06T104-FN2	6.87	0.4																			
TCGT090202-FN2	9.62	0.2																			
TCGT090204-FN2	9.62	0.4																			
TCGT110202-FN2	11	0.2																			
TCGT110204-FN2	11	0.4																			
TCGT16T304-FN2	16.5	0.4																			
TCGT16T308-FN2	16.5	0.8																			
TCGT06T101-FM2	6.87	0.1																			
TCGT06T102-FM2	6.87	0.2																			
TCGT06T104-FM2	6.87	0.4																			
TCGT090202-FM2	9.62	0.2																			
TCGT090204-FM2	9.62	0.4																			
TCGT110201-FM2	11	0.1																			
TCGT110202-FM2	11	0.2																			
TCGT110204-FM2	11	0.4																			
TCGT16T302-FM2	16.5	0.2																			
TCGT16T304-FM2	16.5	0.4																			
TCGT16T308-FM2	16.5	0.8																			
TCMT06T102-FM4	6.87	0.2																			
TCMT06T104-FM4	6.87	0.4																			
TCMT090202-FM4	9.62	0.2																			
TCMT090204-FM4	9.62	0.4																			
TCMT090208-FM4	9.62	0.8																			
TCMT110202-FM4	11	0.2																			
TCMT110204-FM4	11	0.4																			
TCMT110208-FM4	11	0.8																			
TCMT16T302-FM4	16.5	0.2																			
TCMT16T304-FM4	16.5	0.4																			
TCMT16T308-FM4	16.5	0.8																			
TCGT06T104M-FP2	6.87	0.37																			
TCGT090204M-FP2	9.62	0.37																			
TCGT110202M-FP2	11	0.17																			
TCGT110204M-FP2	11	0.37																			
TCMT06T102-FP4	6.87	0.2																			
TCMT06T104-FP4	6.87	0.4																			
TCMT090202-FP4	9.62	0.2																			
TCMT090204-FP4	9.62	0.4																			
TCMT090208-FP4	9.62	0.8																			
TCMT110202-FP4	11	0.2																			
TCMT110204-FP4	11	0.4																			
TCMT110208-FP4	11	0.8																			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
 Przykład zamówienia dla gatunku WNN10: TCGT06T101-FN2 WNN10

HC = węgiel pokrywany  
 HE = cermet pokrywany  
 HW = węgiel niepokrywany

**WALTER SELECT** Optymalna płytką skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

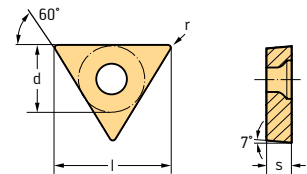
Płytki skrawające do wytaczania i wytaczania precyzyjnego B 465

B2

## Toczenie płytek Trójkątne pozytywowe 60°

TCGT / TCMT

**Tiger-tec®  
Gold**



### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	P			M					K			N			S						
			HC	HE		HC	HC	HC	HW	HC	HC	HW	HC	HC	HW								
			WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S		
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2																				
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	☺	☺	☺								☺									
	TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	☺	☺	☺	☺																
	TCMT110204-FP6	11	0,4																				
	TCMT110208-FP6	11	0,8																				
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4																				
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8																				
	TCGT110201-MN2	11	0,1																				
	TCGT110202-MN2	11	0,2																				
	TCGT110204-MN2	11	0,4																				
	TCGT16T302-MN2	16,5	0,2																				
	TCGT16T304-MN2	16,5	0,4																				
TCGT16T308-MN2	16,5	0,8																					

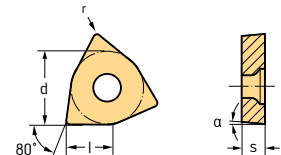
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
Przykład zamówienia dla gatunku WNN10: TCGT06T101-FN2 WNN10

HC = węgiel pokrywany  
HE = cermet pokrywany  
HW = węgiel niepokrywany

## Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

WCGT / WCMT / WCMW

**Tiger-tec® Gold**



### Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l mm	r mm	r mm	P				M			K		N				S			H			
					HC				HC			HC	BH	HC	HW	DP	HC	HC	HW	BH	BH			
					WPP10G	WXM15	WPP20G	WTP35	WXM15	WSM20S	WSM21	WSM30S	WAK15	WXM15	WCB80	WNN10	WK1	WCD10	WSM20S	WSM21	WSM30S	WCB50	WCB80	
	WCGT020102-X5		2,7	0,2																				
	WCGT020104-X5		2,7	0,4	☺	☺	☺	☺						☺	☺									
	WCGT030202-X5		3,5	0,2	☺	☺	☺	☺						☺	☺									
	WCGT030204-X5		3,5	0,4	☺	☺	☺	☺						☺	☺									
	WCGT040202-X5		4,3	0,2										☺	☺									
	WCGT040204-X5		4,3	0,4	☺	☺	☺	☺						☺	☺									
	WCGT050304-X5		5,43	0,4	☺	☺	☺	☺						☺	☺									

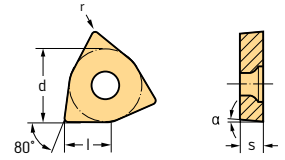
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: WCGT020102-X5 WAK15

HC = węgiel pokrywany  
BH = CBN o wysokiej zawartości CBN  
HW = węgiel niepokrywany  
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

# Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

WCGT / WCMT / WCMW

**Tiger-tec®**  
**Gold**



## Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l mm	r mm	r mm	P		M			K		N			S		H		
					HC		HC			HC		BH	HC	HW	DP	HC		BH	
					WPP10G	WXM15	WPP20G	WTP35	WXM15	WSM20S	WSM21	WSM30S	WAK15	WXM15	WCB80	WNN10	WK1	WCD10	WSM20S
WCGT020102-X15		2,7	0,2		☺	☺	☺			☺	☺								
WCGT020104-X15		2,7	0,4		☺	☺	☺			☺	☺								
WCGT030202-X15		3,5	0,2		☺	☺	☺			☺	☺		☺						
WCGT030204-X15		3,5	0,4		☺	☺	☺			☺	☺		☺						
WCGT040202-X15		4,3	0,2		☺	☺	☺			☺	☺		☺						
WCGT040204-X15		4,3	0,4		☺	☺	☺			☺	☺		☺						
WCGT050304-X15		5,43	0,4		☺	☺	☺			☺	☺		☺						
WCGT020102-X25		2,7	0,2										☺						
WCGT030202-X25		3,5	0,2										☺						
WCGT030204-X25		3,5	0,4										☺						
WCGT040204-X25		4,3	0,4										☺						
WCGT050304-X25		5,43	0,4										☺						
WCGT020102-FN2		2,7	0,2	0,2									☺						
WCGT020104-FN2		2,7	0,4	0,4									☺						
WCGT030202-FN2		3,91	0,2	0,2									☺						
WCGT030204-FN2		3,91	0,4	0,4									☺						
WCGT040202-FN2		4,34	0,2	0,2									☺						
WCGT040204-FN2		4,34	0,4	0,4									☺						
WCGT06T304-FN2		6,52	0,4	0,4									☺						
WCGT06T308-FN2		6,52	0,8	0,8									☺						
WCGT030202-FM2		3,91	0,2	0,2				☺								☺			
WCGT030204-FM2		3,91	0,4	0,4				☺								☺			
WCGT040202-FM2		4,34	0,2	0,2				☺								☺			
WCGT040204-FM2		4,34	0,4	0,4				☺								☺			
WCMT040202-FM4		4,34	0,2	0,2				☺	☺						☺		☺		
WCMT040204-FM4		4,34	0,4	0,4				☺	☺						☺		☺		
WCMT06T304-FM4		6,52	0,4	0,4				☺	☺						☺		☺		
WCMT06T308-FM4		6,52	0,8	0,8				☺	☺						☺		☺		
WCMT040202-FP4		4,34	0,2	0,2	☺	☺													
WCMT040204-FP4		4,34	0,4	0,4	☺	☺													
WCMT040208-FP4		4,34	0,8	0,8	☺	☺													
WCMT06T302-FP4		6,52	0,2	0,2	☺	☺													
WCMT06T304-FP4		6,52	0,4	0,4	☺	☺													
WCMT06T308-FP4		6,52	0,8	0,8	☺	☺													
WCMT080404-FP4		8,69	0,4	0,4	☺	☺													
WCMT080408-FP4		8,69	0,8	0,8	☺	☺													
WCGT030202-MN2		3,91	0,2	0,2									☺						
WCGT030204-MN2		3,91	0,4	0,4									☺						
WCGT040204-MN2		4,34	0,4	0,4									☺						
WCGT06T302-MN2		6,52	0,2	0,2									☺						
WCGT06T304-MN2		6,52	0,4	0,4									☺						
WCGT080404-MN2		8,69	0,4	0,4									☺						
WCGT080408-MN2		8,69	0,8	0,8									☺						

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: WCGT020102-X5 WAK15

HC = węgiel pokrywany  
BH = CBN o wysokiej zawartości CBN  
HW = węgiel niepokrywany  
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

**WALTER SELECT** Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☺ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

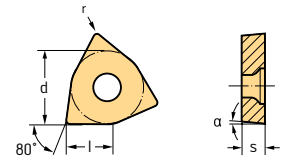
Płytki skrawające do wytaczania i wytaczania precyzyjnego B 467

B2



## Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

WCGT / WCMT / WCMW

**Tiger-tec®**  
**Gold**



### Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l mm	r mm	r mm	P				M			K		N			S		H		
					WPP10G	WXM15	WPP20G	WTP35	WSM20S	WSM21	WSM30S	WAK15	WXM15	WCB80	WNN10	WK1	WCD10	WSM20S	WSM21	WSM30S	WCB50
 WCMW020102	1	2,7	0,2																		
WCMW020104	1	2,7	0,4																		
WCMW030202	1	3,5	0,2																		
WCMW030204	1	3,5	0,4																		
WCMW040202	1	4,3	0,2																		
WCMW040204	1	4,3	0,4																		
WCMW050304	1	5,43	0,4																		
 WCMW020104		2,7	0,4																		
WCMW030202		3,5	0,2																		
WCMW030204		3,5	0,4																		
WCMW040202		4,3	0,2																		
WCMW040204		4,3	0,4																		
WCMW050304		5,43	0,4																		

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: WCGT020102-X5 WAK15

HC = węgiel pokrywany

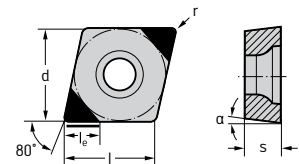
BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

HW = węgiel niepokrywany



DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

## Toczenie płytek CBN – rombony pozytywowy 80°

CCGW



### Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l <sub>e</sub> mm	l mm	r mm	α	K		S		H	
						BH	BH	BC	BL	BH	
 CCGW09T304TS-MW2	2	2,8	9,67	0,4	7°						
CCGW09T308TM-MW2	2	2,7	9,67	0,8	7°						
 CCGW060202EM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°						
CCGW060204EM-2	2	2,8	6,45	0,4	7°						
CCGW09T304EM-2	2	2,8	9,67	0,4	7°						
CCGW09T308EM-2	2	2,7	9,67	0,8	7°						

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

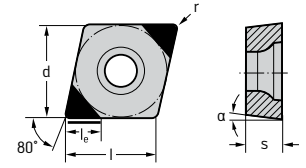
Przykład zamówienia dla gatunku WBH10C: CCGW09T304TS-MW2 WBH10C

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN



BC = powlekane CBN

BL = CBN o niskiej zawartości CBN

## Toczenie płytek CBN – rombony pozytywowy 80° CCGW



### Płytki skrawające

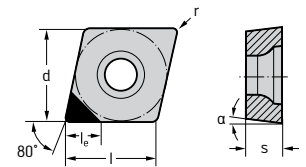
Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	le mm	l mm	r mm	α	K		S		H		
						BH	BH	BC	BL	BH		
						WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30
 CCGW060202TS-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	☉	☉	☉				
CCGW060204TS-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	☉	☉					
CCGW060208TS-2	2	2,7	6,45	0,8	7°	☉	☉					
CCGW09T304TS-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	☉	☉					
CCGW09T308TS-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	☉	☉					
 CCGW060202TM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°				☉			
CCGW060204TM-2	2	2,8	6,45	0,4	7°			☉	☉	☉	☉	☉
CCGW060208TM-2	2	2,7	6,45	0,8	7°			☉	☉	☉	☉	☉
CCGW09T304TM-2	2	2,8	9,67	0,4	7°			☉	☉	☉	☉	☉
CCGW09T308TM-2	2	2,7	9,67	0,8	7°			☉	☉	☉	☉	☉

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
Przykład zamówienia dla gatunku WBH10C: CCGW09T304TS-MW2 WBH10C


BH = CBN o wysokiej zawartości CBN  
BC = powlekane CBN  
BL = CBN o niskiej zawartości CBN

B2

## Toczenie płytek CBN – rombony pozytywowe 80° CPGW



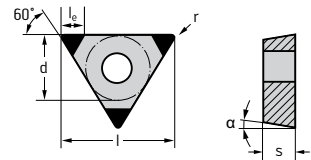
### Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l mm	r mm	H
				BH
				WCB50
 CPGW050202	1	5,65	0,2	☉
CPGW050204	1	5,65	0,4	☉



Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
Przykład zamówienia dla gatunku WCB50: CPGW050202 WCB50

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

## Toczenie płytek CBN – trójkątne pozytywowe 60° TCGW



### Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l <sub>e</sub> mm	l mm	r mm	α	K					
						BH	BC	H		BH	
						WBK20	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30
 TCGW110202TS-3 TCGW110204TS-3	3	2,8	11	0,2	7°	☞					
	3	3,1	11	0,4	7°	☞					
 TCGW110204TM-3 TCGW110208TM-3	3	3,1	11	0,4	7°		☞	☞	☞	☞	☞
	3	2,8	11	0,8	7°		☞	☞	☞	☞	☞



Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
Przykład zamówienia dla gatunku WBK20: TCGW110202TS-3 WBK20

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN  
BC = powlekane CBN  
BL = CBN o niskiej zawartości CBN

B2

## Rombowe pozytywowe 80° WCMW

### Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l mm	r mm	K			
				BH	DP	N	H
					WCD10	WCB50	WCB80
 WCMW020104 WCMW030202 WCMW030204 WCMW040202 WCMW040204 WCMW050304		2,7	0,4		☞		
		3,5	0,2		☞		
		3,5	0,4		☞		
		4,3	0,2		☞		
		4,3	0,4		☞		
		5,43	0,4		☞		
 WCMW020102 WCMW020104 WCMW030202 WCMW030204 WCMW040202 WCMW040204 WCMW050304	1	2,7	0,2	☞		☞	☞
	1	2,7	0,4		☞		☞
	1	3,5	0,2		☞		☞
	1	3,5	0,4		☞		☞
	1	4,3	0,2		☞		☞
	1	4,3	0,4		☞		☞
	1	5,43	0,4		☞		☞
	1	5,43	0,4		☞		☞

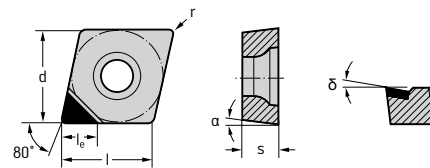
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
Przykład zamówienia dla gatunku WCD10: WCMW020104 WCD10

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN  
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)
















































**WALTER SELECT**

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

## Toczenie płytek PKD – rombowe pozytywowe 80° CCGT / CCGW



### Płytki skrawające

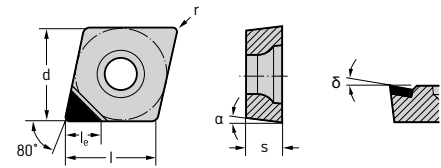
Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l <sub>e</sub> mm	l mm	r mm	α			N	O
								DP	DP
								WDN10	WDN10
	CCGT060202FS-1	1	3,5	6,45	0,2	7°	7°		
	CCGT060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	7°	7°		
	CCGT060208FS-1	1	3,5	6,45	0,8	7°	7°		
	CCGT09T304FS-1	1	4	9,67	0,4	7°	10°		
	CCGT09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	7°	10°		
	CCGW060202FS-1	1	3,6	6,45	0,2	7°	0°		
	CCGW060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	7°	0°		
	CCGW060208FS-1	1	3,5	6,45	0,8	7°	0°		
	CCGW09T302FS-1	1	4,1	9,67	0,2	7°	0°		
	CCGW09T304FS-1	1	4,1	9,67	0,4	7°	0°		
	CCGW09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	7°	0°		
	CCGW120404FS-1	1	4,1	12,9	0,4	7°	0°		
	CCGW120408FS-1	1	4	12,9	0,8	7°	0°		
 Chipbreaker	CCGT060204FS-M1	1	3,5	6,45	0,4	7°	25°		
	CCGT09T304FS-M1	1	4	9,67	0,4	7°	25°		
	CCGW060204FSL-9	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°		
	CCGW09T304FSL-9	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°		
	CCGW09T308FSL-9	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°		
	CCGW060204FSR-9	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°		
	CCGW09T304FSR-9	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°		
	CCGW09T308FSR-9	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°		

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832


Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: CCGT060202FS-1 WDN10

DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

## Toczenie płytek PCD – rombowy pozytywy 80° CPGW



### Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l <sub>e</sub> mm	l mm	r mm	α		N	
							DP	DP
							WDN10	WDN10
 CPGW050204FS-1	1	3	5,64	0,4	11°	0°		
CPGW060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	11°	0°		
CPGW09T304FS-1	1	4	9,67	0,4	11°	0°		
CPGW09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	11°	0°		
CPGW120408FS-1	1	4	12,9	0,8	11°	0°		

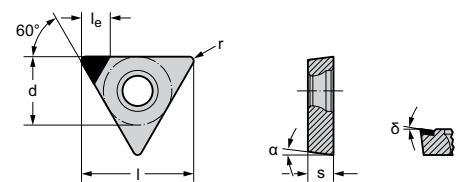
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: CPGW050204FS-1 WDN10



DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

B2

## Toczenie płytek PKD – trójkątne pozytywowe 60° TCGW



### Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l <sub>e</sub> mm	l mm	r mm	α		N	
							DP	DP
							WDN10	WDN10
 TCGW090204FS-1	1	3,8	9,62	0,4	7°	0°		
TCGW110202FS-1	1	4,4	11	0,2	7°	0°		
TCGW110204FS-1	1	4,3	11	0,4	7°	0°		
TCGW110208FS-1	1	4	11	0,8	7°	0°		
TCGW16T304FS-1	1	4,3	16,5	0,4	7°	0°		
TCGW16T308FS-1	1	4	16,5	0,8	7°	0°		
 TCGW090204FS-9	1	9	9,62	0,4	7°	0°		
TCGW110204FS-9	1	10,4	11	0,4	7°	0°		
TCGW16T308FS-9	1	15,3	16,5	0,8	7°	0°		

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: TCGW090204FS-1 WDN10

DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

**WALTER SELECT**

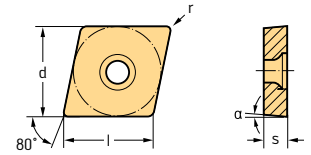
Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki



# Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

## CCMT / CCGT

### Tiger-tec® Gold



#### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	r mm	P					M					K		S									
				HC					HE					HC					HC		HC				
				WPP10G	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S				
CCMT060202-E47	6,45	0,2				☼☼														☼☼	☼☼				
CCMT060204-E47	6,45	0,4				☼☼	☼☼														☼☼	☼☼			
CCMT09T302-E47	9,67	0,2				☼☼	☼☼														☼☼	☼☼			
CCMT09T304-E47	9,67	0,4				☼☼	☼☼														☼☼	☼☼			
CCMT09T308-E47	9,67	0,8				☼☼	☼☼														☼☼	☼☼			
CCMT120404-E47	12,9	0,4				☼☼	☼☼														☼☼	☼☼			
CCMT120408-E47	12,9	0,8				☼☼	☼☼														☼☼	☼☼			
CCMT120412-E47	12,9	1,2				☼☼	☼☼														☼☼	☼☼			
CCMT060204-MP4	6,45		0,4		☼☼	☼☼																			
CCMT060208-MP4	6,45		0,8		☼☼	☼☼																			
CCMT09T304-MP4	9,67		0,4		☼☼	☼☼																			
CCMT09T308-MP4	9,67		0,8		☼☼	☼☼			☼☼																
CCMT120404-MP4	12,9		0,4		☼☼	☼☼																			
CCMT120408-MP4	12,9		0,8		☼☼	☼☼																			
CCGT060204-MP4	6,45		0,4		☼☼	☼☼																			
CCGT09T304-MP4	9,67		0,4		☼☼	☼☼																			
CCGT09T308-MP4	9,67		0,8		☼☼	☼☼																			
CCGT120408-MP4	12,9		0,8		☼☼	☼☼																			
CCMT060204-MM4	6,45		0,4				☼☼	☼☼		☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCMT060208-MM4	6,45		0,8				☼☼	☼☼		☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCMT09T304-MM4	9,67		0,4				☼☼	☼☼		☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCMT09T308-MM4	9,67		0,8				☼☼	☼☼		☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCMT120404-MM4	12,9		0,4				☼☼	☼☼		☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCMT120408-MM4	12,9		0,8				☼☼	☼☼		☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCGT060204-MM4	6,45		0,4				☼☼	☼☼		☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCGT060208-MM4	6,45		0,8				☼☼	☼☼		☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCGT09T304-MM4	9,67		0,4				☼☼	☼☼		☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCGT09T308-MM4	9,67		0,8				☼☼	☼☼		☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCGT120408-MM4	12,9		0,8				☼☼	☼☼		☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCMT060204-MK4	6,45		0,4																	☼☼	☼☼				
CCMT060208-MK4	6,45		0,8																	☼☼	☼☼				
CCMT09T304-MK4	9,67		0,4																	☼☼	☼☼				
CCMT09T308-MK4	9,67		0,8																	☼☼	☼☼				
CCMT120404-MK4	12,9		0,4																	☼☼	☼☼				
CCMT120408-MK4	12,9		0,8																	☼☼	☼☼				
CCGT060204-MK4	6,45		0,4																	☼☼	☼☼				
CCGT060208-MK4	6,45		0,8																	☼☼	☼☼				
CCGT09T304-MK4	9,67		0,4																	☼☼	☼☼				
CCGT09T308-MK4	9,67		0,8																	☼☼	☼☼				
CCGT120408-MK4	12,9		0,8																	☼☼	☼☼				
CCMT060204-RM4	6,45		0,4				☼☼			☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCMT060208-RM4	6,45		0,8				☼☼			☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCMT09T304-RM4	9,67		0,4				☼☼			☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCMT09T308-RM4	9,67		0,8				☼☼			☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCMT120404-RM4	12,9		0,4				☼☼			☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCMT120408-RM4	12,9		0,8				☼☼			☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				
CCMT120412-RM4	12,9		1,2				☼☼			☼☼	☼☼	☼☼								☼☼	☼☼				

Wymiary – patrz kody oznaczenia płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20S: CCMT060202-E47 WPP20S

HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

**WALTER SELECT** Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☼ → średnich = ☼ → niekorzystnych = ☼ warunków obróbki

☼ ☼ ☼ / \* = Nowość w ofercie

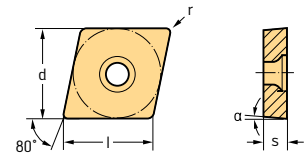
Płytki skrawające do wytaczania i wytaczania precyzyjnego

B2

## Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

### CCMT / CCGT

### Tiger-tec® Gold



#### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	r mm	P						M					K		S			
				HC						HC					HC		HC			
				WPP10G	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
CCMT060204-RP4	6,45		0,4	☉	☉															
CCMT060208-RP4	6,45		0,8	☉	☉															
CCMT09T304-RP4	9,67		0,4	☉	☉															
CCMT09T308-RP4	9,67		0,8	☉	☉															
CCMT120404-RP4	12,9		0,4	☉	☉															
CCMT120408-RP4	12,9		0,8	☉	☉															
CCMT120412-RP4	12,9		1,2	☉	☉															
CCMT060204-RK4	6,45		0,4										☉	☉						
CCMT060208-RK4	6,45		0,8										☉	☉						
CCMT09T304-RK4	9,67		0,4										☉	☉						
CCMT09T308-RK4	9,67		0,8										☉	☉						
CCMT120404-RK4	12,9		0,4										☉	☉						
CCMT120408-RK4	12,9		0,8										☉	☉						
CCMT120412-RK4	12,9		1,2										☉	☉						

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20S: CCMT060202-E47 WPP20S

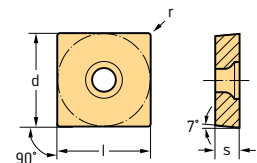
HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

## Toczenie płytek Kwadratowe pozytywowe

### SCMT / SCGT

### Tiger-tec® Gold



#### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	r mm	P						M					K		S			
				HC						HC					HC		HC			
				WPP10G	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WMP20S	WPP30G	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
SCMT060204-E47	6,35	0,4				☉	☉													
SCMT09T304-E47	9,53	0,4				☉	☉													
SCMT09T308-E47	9,53	0,8				☉	☉													
SCMT120408-E47	12,7	0,8				☉	☉													
SCMT09T304-MP4	9,53		0,4		☉															
SCMT09T308-MP4	9,53		0,8		☉															
SCMT120408-MP4	12,7		0,8		☉															

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

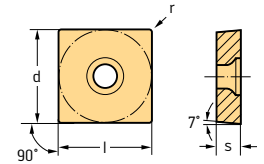
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20S: SCMT060204-E47 WPP20S

HC = węgiel pokrywany

# Toczenie płytek Kwadratowe pozytywowe

## SCMT / SCGT

### Tiger-tec® Gold



#### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	r mm	P					M					K		S		
				HC					HC					HC		HC		
				WPP10G	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WMP20S	WPP30G	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S
SCGT09T304-MP4	9.53		0.4	☹	☹													
SCGT09T308-MP4	9.53		0.8	☹	☹													
SCGT120408-MP4	12.7		0.8	☹	☹													
SCMT09T304-MM4	9.53		0.4			☹	☹		☹	☹							☹	☹
SCMT09T308-MM4	9.53		0.8			☹	☹		☹	☹	☹						☹	☹
SCMT120408-MM4	12.7		0.8			☹	☹		☹	☹	☹						☹	☹
SCGT09T304-MM4	9.53		0.4			☹	☹		☹	☹							☹	☹
SCGT09T308-MM4	9.53		0.8			☹	☹		☹	☹							☹	☹
SCGT120408-MM4	12.7		0.8			☹	☹		☹	☹							☹	☹
SCMT09T304-MK4	9.53		0.4									☹	☹					
SCMT09T308-MK4	9.53		0.8									☹	☹					
SCMT120408-MK4	12.7		0.8									☹	☹					
SCGT09T308-MK4	9.53		0.8									☹	☹					
SCMT09T304-RM4	9.53		0.4														☹	☹
SCMT09T308-RM4	9.53		0.8														☹	☹
SCMT120404-RM4	12.7		0.4														☹	☹
SCMT120408-RM4	12.7		0.8														☹	☹
SCMT120412-RM4	12.7		1.2														☹	☹
SCMT09T304-RP4	9.53		0.4	☹	☹													
SCMT09T308-RP4	9.53		0.8	☹	☹													
SCMT09T312-RP4	9.53		1.2	☹	☹													
SCMT120404-RP4	12.7		0.4	☹	☹													
SCMT120408-RP4	12.7		0.8	☹	☹													
SCMT120412-RP4	12.7		1.2	☹	☹													
SCMT09T304-RK4	9.53		0.4									☹	☹					
SCMT09T308-RK4	9.53		0.8									☹	☹					
SCMT120404-RK4	12.7		0.4									☹	☹					
SCMT120408-RK4	12.7		0.8									☹	☹					
SCMT120412-RK4	12.7		1.2									☹	☹					

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832  
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP20S: SCMT060204-E47 WPP20S

HC = węgiel pokrywany

**WALTER SELECT** Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunki obróbki

☺ ☹ ☹ / \* = Nowość w ofercie

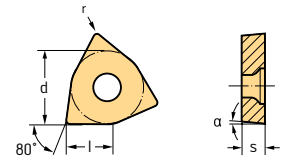
Płytki skrawające do wytaczania i wytaczania precyzyjnego B 475

B2

# Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

## WCMT

### Tiger-tec® Gold



### Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	r mm	P			M		K	S
				HC			HC		HC	HC
				WPP20G	WPP20S	WSM20S	WPP30G	WSM20S	WSM30S	WKK20S
WCMT030204-E47	3,5	0,4		☒	☒		☒			☒
WCMT040204-E47	4,3	0,4		☒	☒		☒			☒
WCMT06T304-E47	6,5	0,4		☒						
WCMT06T308-E47	6,5	0,8			☒		☒			☒
WCMT06T304-MP4	6,52		0,4	☒						
WCMT06T308-MP4	6,52		0,8	☒						
WCMT06T304-MM4	6,52		0,4		☒		☒			☒
WCMT06T308-MM4	6,52		0,8				☒			☒
WCMT030202-RM4	3,91		0,2				☒			☒
WCMT040202-RM4	4,34		0,2				☒	☒		☒
WCMT040204-RM4	4,34		0,4				☒	☒		☒
WCMT06T304-RM4	6,52		0,4				☒	☒		☒
WCMT06T308-RM4	6,52		0,8				☒	☒		☒
WCMT080408-RM4	8,69		0,8				☒	☒		☒
WCMT080412-RM4	8,69		1,2				☒			☒
WCMT030202-RP4	3,91		0,2	☒						
WCMT040204-RP4	4,34		0,4	☒						
WCMT06T304-RP4	6,52		0,4	☒						
WCMT06T308-RP4	6,52		0,8	☒		☒				
WCMT080404-RP4	8,69		0,4	☒						
WCMT080408-RP4	8,69		0,8	☒		☒				
WCMT080412-RP4	8,69		1,2	☒						
WCMT040204-RK4	4,34		0,4							☒
WCMT06T304-RK4	6,52		0,4							☒
WCMT06T308-RK4	6,52		0,8							☒
WCMT080404-RK4	8,69		0,4							☒
WCMT080408-RK4	8,69		0,8							☒
WCMT080412-RK4	8,69		1,2							☒

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

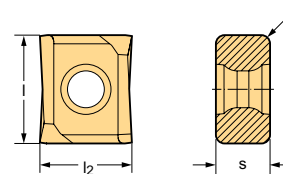
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20S: WCMT030204-E47 WPP20S

HC = węgiel pokrywany




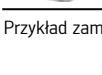


# Rombowe styczne

## P4130 / P4160 / P4460

### Tiger-tec® Silver



#### Płytki skrawające

Oznaczenie	l <sub>2</sub> mm	l mm	r mm	P		M		K		N		S
				HC	WSMZ05	HC	WKP305	HC	WKM105	HC	WKN15	HC
 P4130-4R12-E47	10,48	14	1,2		☺			☺	☺			
 P4160-2L08-E47	9,69	10	0,8	☺	☺	☺		☺				☺
 P4160-2R04-E47	9,69	10	0,4	☺	☺	☺		☺				☺
 P4160-2R08-E47	9,69	10	0,8	☺	☺	☺		☺				☺
 P4460-2R04-G88	9,69	10	0,4							☺		
 P4460-2R08-G88	9,69	10	0,8							☺	☺	

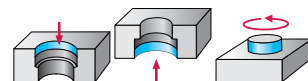
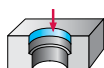
Przykład zamówienia dla gatunku WKK10S: P4130-4R12-E47 WKK10S

HC = węgiel pokrywany  
HW = węgiel niepokrywany

B2

## Narzędzia do wytaczania dokładnego

Obróbka



Zakres średnic [mm]

1–20

19–167

148–635



Oznaczenie

B5110

B5115

B5120

Wyświetlacz

analogowy

analogowy

analogowy

Chwyt

Walter Capto™

✓

✓

✓

ScrewFit

✓

✓

NCT

✓

✓

✓

P Stal

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●●

H Materiały twarde

●

●

●

O Inne

●

●

●

Wytaczadło pełnowęglikowe



Odpowiednie typy płytek



Strona w katalogu

B 482

B 486

B 504

Kod QR


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

B5110

B5115

B5120

# Narzędzia do wytaczania dokładnego

Obróbka



Zakres średnic [mm]	69–167	3–124	
---------------------	--------	-------	--



Oznaczenie	B5125	B4035	EB100
Wyświetlacz	analogowy	cyfrowy	

Chwył

Walter Capto™	✓	✓	
ScrewFit		✓	
NCT			
<b>P</b> Stal	●●	●●	
<b>M</b> Stal nierdzewna	●●	●●	
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●	
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●●	
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	
<b>H</b> Materiały twarde	●	●	
<b>O</b> Inne	●	●	

Wytaczadło pełnowęglikowe



Odpowiednie typy płytek



Strona w katalogu	B 494	B 506	B 548
-------------------	-------	-------	-------

Kod QR

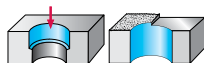


www.walter-tools.com/woc/	B5125	B4035	EB100
---------------------------	-------	-------	-------

B 2

## Wytaczadła zgrubne dwustrzowe

Obróbka



Zakres średnic [mm]	148–620	148–620	33–153
---------------------	---------	---------	--------



Oznaczenie	B5460	B5560	B3220
Wyświetlacz	analogowy	analogowy	analogowy

Chwył

Walter Capto™	✓	✓	✓
ScrewFit			✓
NCT	✓	✓	✓
P Stal	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●
H Materiały twarde			
O Inne			

Wytaczadło pełnowęglkowe

Odpowiednie typy płytek			
Strona w katalogu	B 554	B 556	B 558

Kod QR


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

B5460

B5560

B3220



## Wytaczadła zgrubne dwuostrzowe

Obróbka



Zakres średnic [mm]

20–33



Oznaczenie

B3221

Wyświetlacz

analogowy

Chwył

Walter Capto™



ScrewFit



NCT



P Stal



M Stal nierdzewna



K Żeliwo



N Metale nieżelazne



S Materiały trudnoskrawalne



H Materiały twarde

O Inne

Wytaczadło pełnowęglikowe

Odpowiednie typy płytek



Strona w katalogu

B 558

Kod QR


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

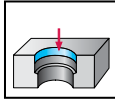
B3221

# Wytaczadło dokładne

**B5110** 

## Walter Precision XT

– Ustawienie średnicy w mm i calach



$D_c$ 1-20	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
---------------	-------------------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
B5110	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie

Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$L_c$ mm	$l_4$ mm	kg	Typ
B5110-001-003-C3-CS	1-3	C3	6	48	0,2	
B5110-0017-0037-C3-CS	1,7-3,7	C3	9	48	0,2	
B5110-0022-0042-C3-CS	2,2-4,2	C3	13	53	0,2	
B5110-0027-0047-C3-CS	2,7-4,7	C3	15	53	0,2	
B5110-0032-0052-C3-CS	3,2-5,2	C3	20	58	0,2	
B5110-0042-0062-C3-CS	4,2-6,2	C3	20	58	0,6	
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623 B5110-0062-0082-C3-CS	6,2-8,2	C3	30	68	0,2	
B5110-008-010-C3-TC06	8-10	C3	30	67	0,2	TC .. 06T1 ..
B5110-010-012-C3-TC06	10-12	C3	40	81	0,3	
B5110-012-014-C3-TC06	12-14	C3	40	81	0,3	
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623						
B5110-014-017-C4-TC09	14-17	C4	50	93	0,5	TC .. 0902 ..
B5110-017-020-C4-TC09	17-20	C4	50	93	0,5	
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623						

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe




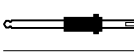

Typ	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
Śruba zaciskowa	FS2623 (SW 2,5)	FS2625 (SW 3)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2626 (6IP) 0,6 Nm	FS2627 (7IP) 0,8 Nm



Korpus	Wytaczadło
B5110-001-006-C3-B	EB701.WKP21
B5110-001-006-C3-B	EB702.WKP21
B5110-001-006-C3-B	EB703.WKP21
B5110-001-006-C3-B	EB704.WKP21
B5110-001-006-C3-B	EB705.WKP21
B5110-001-006-C3-B	EB706.WKP21
B5110-006-010-C3-B	EB707.WKP21
B5110-006-010-C3-B	EB708.TC06
B5110-010-014-C3-B	EB709.TC06
B5110-010-014-C3-B	EB710.TC06
B5110-014-020-C4-B	EB711.TC09
B5110-014-020-C4-B	EB712.TC09

B 2

## Wyposażenie

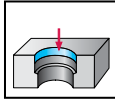
Typ	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
 Klucz ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
 Klucz ISO 2936-3		ISO2936-3 (SW 3)
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001
 Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
 Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

# Wytaczadło dokładne

**B5110** 

## Walter Precision XT

– Ustawienie średnicy w mm i calach



$D_c$ 1-20	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
---------------	-------------------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
B5110	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie

	Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$L_c$ mm	$l_4$ mm	kg	Typ
 ScrewFit	B5110-001-003-T22-CS	1-3	T22	6	45	0,1	
	B5110-0017-0037-T22-CS	1,7-3,7	T22	9	45	0,1	
	B5110-0022-0042-T22-CS	2,2-4,2	T22	13	50	0,1	
	B5110-0027-0047-T22-CS	2,7-4,7	T22	15	50	0,1	
	B5110-0032-0052-T22-CS	3,2-5,2	T22	20	55	0,1	
	B5110-0042-0062-T22-CS	4,2-6,2	T22	20	55	0,1	
 ScrewFit	B5110-0062-0082-T22-CS	6,2-8,2	T22	30	70	0,2	
	B5110-008-010-T22-TC06	8-10	T22	30	69	0,2	TC .. 06T1 ..
	B5110-010-012-T28-TC06	10-12	T28	40	86	0,3	
 ScrewFit	B5110-012-014-T28-TC06	12-14	T28	40	86	0,3	
	B5110-014-017-T36-TC09	14-17	T36	50	98	0,6	TC .. 0902 ..
 ScrewFit	B5110-017-020-T36-TC09	17-20	T36	50	98	0,6	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

	Typ	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
	Śruba zaciskowa	FS2623 (SW 2,5)	FS2625 (SW 3)
	Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2626 (6IP) 0,6 Nm	FS2627 (7IP) 0,8 Nm
	Klucz dynamometryczny	FS1386	FS1386
	Clevis	FS1390	FS1392



Korpus	Wytaczadło
B5110-001-006-T22-B	EB701.WKP21
B5110-001-006-T22-B	EB702.WKP21
B5110-001-006-T22-B	EB703.WKP21
B5110-001-006-T22-B	EB704.WKP21
B5110-001-006-T22-B	EB705.WKP21
B5110-001-006-T22-B	EB706.WKP21
B5110-006-010-T22-B	EB707.WKP21
B5110-006-010-T22-B	EB708.TC06
B5110-010-014-T28-B	EB709.TC06
B5110-010-014-T28-B	EB710.TC06
B5110-014-020-T36-B	EB711.TC09
B5110-014-020-T36-B	EB712.TC09

B 2

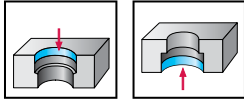
Wyposażenie	Typ	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
	Klucz ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Klucz ISO 2936-3		ISO2936-3 (SW 3)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2001
	Ostrze wymienne		FS2085 (T6IP)
	Klucz dynamometryczny	FS1385	FS1385
	Wkrętak		FS2086 (T6IP)
	Klucz dynamometryczny	FS1386	FS1386
	Clevis	FS1390	FS1390
	Clevis	FS1391	FS1392

# Wytaczadło dokładne

**B5115** 

## Walter Precision XT

– Ustawienie średnicy w mm i calach



$D_c$ 19-167	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
-----------------	-------------------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie

Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	BD mm	 kg	Typ
B5115-035-045-C3-CC06	35-45	C3	48	32	0,7	CC .. 0602 ..
B5115-044-056-C4-CC06	44-56	C4	56	40	0,5	
B5115-055-070-C5-CC09	55-70	C5	70	50	1	CC .. 09T3 ..
B5115-069-087-C6-CC09	69-87	C6	82	63	1,9	
B5115-086-107-C6-CC09	86-107	C6	94	80	2,6	
B5115-106-137-C6-CC09	106-137	C6	94	100	3	
B5115-106-137-C8-CC09	106-137	C8	104	100	4,3	
B5115-136-167-C6-CC09	136-167	C6	94	130	3,7	CC .. 09T3 ..
B5115-136-167-C8-CC09	136-167	C8	104	130	4,9	
B5115-019-023-C3-TC06	19-23	C3	89	18	0,3	TC .. 06T1 ..
B5115-023-029-C3-TC06	23-29	C3	105	20	0,4	
B5115-028-036-C3-TC06	28-36	C3	117	25	0,5	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe



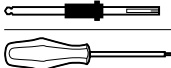
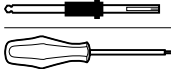

Typ	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Śruba mocująca do kasety	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)



	Korpus	Kaseta
	B5115-035-045-C3-B	EB716.CC06
	B5115-044-056-C4-B	EB716.CC06
	B5115-055-070-C5-B	EB717.CC09
	B5115-069-087-C6-B	EB717.CC09
	B5115-086-107-C6-B	EB717.CC09
	B5115-106-137-C6-B	EB717.CC09
	B5115-106-137-C8-B	EB717.CC09
	B5115-136-167-C6-B	EB717.CC09
	B5115-136-167-C8-B	EB717.CC09
	B5115-019-023-C3-B	EB713.TC06
	B5115-023-029-C3-B	EB713.TC06
	B5115-028-036-C3-B	EB713.TC06

B 2

## Wyposażenie

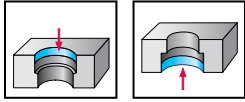
	Typ	CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Klucz ISO 2936-2,5			ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Klucz ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Klucz ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2001	FS2001
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)		FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Ostrze wymienne		FS2014 (T15IP)		
	Wkrętak		FS1485 (T15IP)		
	Przedłużka	EB736 3 Nm	EB737 6 Nm	EB735 1,2 Nm	EB737 6 Nm

# Wytaczadło dokładne

**B5115** 

## Walter Precision XT

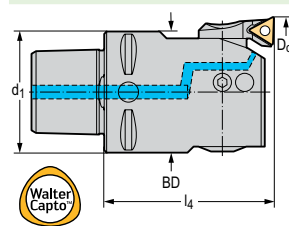
– Ustawienie średnicy w mm i calach



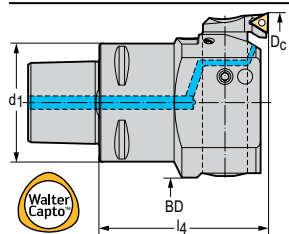
$D_c$ 19-167	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
-----------------	-------------------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	BD mm	kg	Typ
B5115-035-045-C3-TC09	35-45	C3	48	32	0,3	TC .. 0902 ..
B5115-044-056-C4-TC09	44-56	C4	56	40	0,5	
B5115-055-070-C5-TC11	55-70	C5	66	50	1	TC .. 1102 ..
B5115-069-087-C6-TC11	69-87	C6	78	63	1,9	
B5115-086-107-C6-TC11	86-107	C6	90	80	3,1	
B5115-106-137-C6-TC11	106-137	C6	90	100	3	
B5115-106-137-C8-TC11	106-137	C8	100	100	4,3	
B5115-136-167-C6-TC11	136-167	C6	90	130	3,7	
B5115-136-167-C8-TC11	136-167	C8	100	130	4,9	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Śruba mocująca do kasety	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)


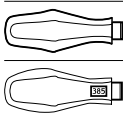
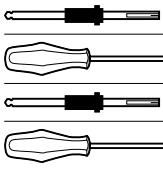
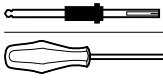





	Korpus	Kaseta
	B5115-035-045-C3-B	EB714.TC09
	B5115-044-056-C4-B	EB714.TC09
	B5115-055-070-C5-B	EB715.TC11
	B5115-069-087-C6-B	EB715.TC11
	B5115-086-107-C6-B	EB715.TC11
	B5115-106-137-C6-B	EB715.TC11
	B5115-106-137-C8-B	EB715.TC11
	B5115-136-167-C6-B	EB715.TC11
	B5115-136-167-C8-B	EB715.TC11

B 2

## Wyposażenie

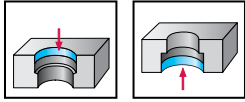
	Typ	CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Klucz ISO 2936-2,5			ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Klucz ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Klucz ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2001	FS2001
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)		FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Ostrze wymienne		FS2014 (T15IP)		
	Wkrętak		FS1485 (T15IP)		
	Przedłużka	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
	Przedłużka		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm

# Wytaczadło dokładne

**B5115** 

## Walter Precision XT

– Ustawienie średnicy w mm i calach



$D_c$ 19-167	$K=92^\circ$	$Z=1$
-----------------	--------------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie

Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	BD mm	 kg	Typ
B5115-035-045-T28-CC06	35-45	T28	54	32	0,6	CC .. 0602 ..
B5115-044-056-T36-CC06	44-56	T36	56	40	0,6	
B5115-055-070-T45-CC09	55-70	T45	74	50	1	CC .. 09T3 ..
B5115-019-023-T18-TC06	19-23	T18	38	18	0,1	TC .. 06T1 ..
B5115-023-029-T18-TC06	23-29	T18	38	20	0,1	
B5115-028-036-T22-TC06	28-36	T22	41	25	0,2	
B5115-035-045-T28-TC09	35-45	T28	54	32	0,3	TC .. 0902 ..
B5115-044-056-T36-TC09	44-56	T36	56	40	0,6	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Śruba mocująca do kasety	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)
Klucz dynamometryczny	FS1386	FS1386	FS1386	FS1386	FS1386
Clevis	FS1391	FS1393	FS1389	FS1391	FS1393
Adaptor		FS1394			FS1394



	Korpus	Kaseta
	B5115-035-045-T28-B	EB716.CC06
	B5115-044-056-T36-B	EB716.CC06
	B5115-055-070-T45-B	EB717.CC09
	B5115-019-023-T18-B	EB713.TC06
	B5115-023-029-T18-B	EB713.TC06
	B5115-028-036-T22-B	EB713.TC06
	B5115-035-045-T28-B	EB714.TC09
	B5115-044-056-T36-B	EB714.TC09

B 2

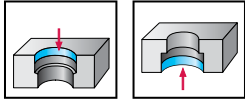
Wyposażenie		CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-2			ISO2936-2 (SW 2)	
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Klucz ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Klucz ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2001	FS2001
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2014 (T15IP)	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Ostrze wymienne		FS1485 (T15IP)		
	Wkrętak	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
	Przedłużka		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm
	Przedłużka	FS1386		FS1386	FS1386
	Klucz dynamometryczny			FS1385	
	Klucz dynamometryczny	FS1391			
	Clevis			FS1389	FS1393
	Clevis				FS1394

# Wytaczadło dokładne

**B5115** 

## Walter Precision XT

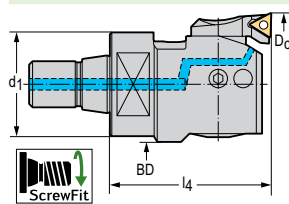
– Ustawienie średnicy w mm i calach



$D_c$ 19-167	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
-----------------	-------------------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



ScrewFit

Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	BD mm	kg	Typ
B5115-055-070-T45-TC11	55-70	T45		50	1	TC .. 1102 ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe





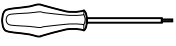

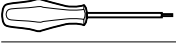

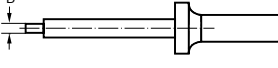
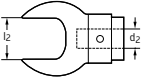
Typ	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Śruba mocująca do kasety	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)
Klucz dynamometryczny	FS1386	FS1386	FS1386	FS1386	FS1386
Clevis	FS1391	FS1393	FS1389	FS1391	FS1393
Adaptor		FS1394			FS1394



Korpus	Kaseta
B5115-055-070-T45-B	EB715.TC11

B 2

### Wyposażenie

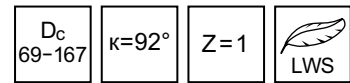
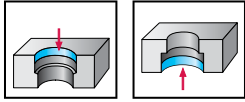
Typ	CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
 Klucz ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
Klucz ISO 2936-2			ISO2936-2 (SW 2)	
Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
Klucz ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
Klucz ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2001	FS2001
 Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248		
 Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)		FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
 Wkrętak	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
 Ostrze wymienne		FS2014 (T15IP)		
 Wkrętak		FS1485 (T15IP)		
 Przedłużka	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
Przedłużka		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm
 Klucz dynamometryczny	FS1386		FS1386	FS1386
Klucz dynamometryczny			FS1385	
 Clevis	FS1391			
Clevis			FS1389	FS1393
Adaptor				FS1394

# Lekkie wytaczadło precyzyjne

**B5125** 

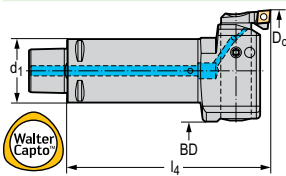
## Walter Precision XT

- Zredukowany ciężar (LWS)
- Ustawienie średnicy w mm i calach



	P	M	K	N	S	H	O
B5125	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	BD mm	kg	Typ
B5125-069-087-C5-CC09	69-87	C5	154	63	1,5	CC .. 09T3 ..
B5125-086-107-C5-CC09	86-107	C5	160	80	1,6	
B5125-106-137-C6-CC09	106-137	C6	194	100	3	
B5125-136-167-C8-CC09	136-167	C8	204	130	4,1	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2630 (SW 4)	FS2630 (SW 4)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Śruba mocująca do kasety	FS2636 (SW 4)	FS2636 (SW 4)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)



	Korpus	Kaseta
	B5125-069-087-C5-B	EB717.CC09
	B5125-086-107-C5-B	EB717.CC09
	B5125-106-137-C6-B	EB717.CC09
	B5125-136-167-C8-B	EB717.CC09

B 2

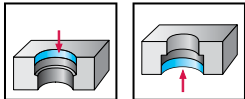
Wyposażenie			
	Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2001
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2011 (T7IP)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Wkrętak		FS2088 (T7IP)
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	
	Przedłużka	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

# Lekkie wytaczadło precyzyjne

**B5125** 

## Walter Precision XT

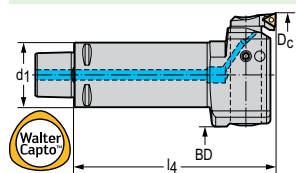
- Zredukowany ciężar (LWS)
- Ustawienie średnicy w mm i calach



$D_c$ 69-167	$\kappa=92^\circ$	$Z=1$	
-----------------	-------------------	-------	--

	P	M	K	N	S	H	O
B5125	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	BD mm	 kg	Typ
B5125-069-087-C5-TC11	69-87	C5	150	63	1,5	TC .. 1102 ..
B5125-086-107-C5-TC11	86-107	C5	156	80	1,6	
B5125-106-137-C6-TC11	106-137	C6	190	100	3	
B5125-136-167-C8-TC11	136-167	C8	200	130	4,1	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2630 (SW 4)	FS2630 (SW 4)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Śruba mocująca do kasety	FS2636 (SW 4)	FS2636 (SW 4)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)







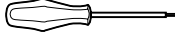

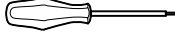





	Korpus	Kaseta
	B5125-069-087-C5-B	EB715.TC11
	B5125-086-107-C5-B	EB715.TC11
	B5125-106-137-C6-B	EB715.TC11
	B5125-136-167-C8-B	EB715.TC11

B 2

## Wyposażenie

	Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2001
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2011 (T7IP)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Wkrętak		FS2088 (T7IP)
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	
	Przedłużka	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

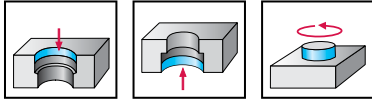
# Wytaczadło dokładne

**B5120** 

## Walter Precision XT

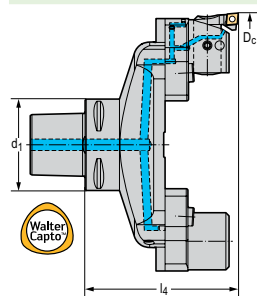
- Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5460 i B5560
- Ustawienie średnicy w mm i calach

D <sub>c</sub> 148- 635	κ=92°	Z=1
-------------------------------	-------	-----



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5120-148-215-C8-CC09	148-215	C8	134	6,2	CC .. 09T3 ..
B5120-198-265-C8-CC09	198-265	C8	134	7,4	
B5120-248-315-C8-CC09	248-315	C8	134	8,5	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe









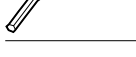


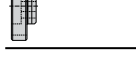
Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Podkładka tarczowa	FS2649	FS2649
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Pierścień samouszczelniający	FS2657	FS2657
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654



Korpus	Mostek	Zasuwa	Głowica do wiercenia precyzyjnego	Przeciwwaga	Kaseta
B5120-148-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09
B5120-198-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09
B5120-248-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09

B 2

## Wyposażenie

	Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1.5	ISO2936-1.5 (SW 1.5)	ISO2936-1.5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Klucz ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2001
	Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Przedłużka	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

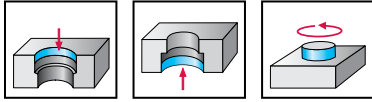
# Wytaczadło dokładne

**B5120** 

## Walter Precision XT

- Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5460 i B5560
- Ustawienie średnicy w mm i calach

D <sub>c</sub> 148- 635	κ=92°	Z=1
-------------------------------	-------	-----

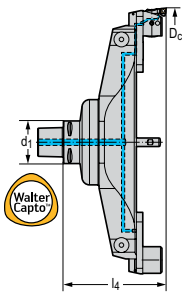


	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie

B2

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5120-298-395-C8-CC09	298-395	C8	183	15,1	CC .. 09T3 ..
B5120-378-475-C8-CC09	378-475	C8	188	16,8	
B5120-458-555-C8-CC09	458-555	C8	193	18,8	
B5120-538-635-C8-CC09	538-635	C8	198	21,2	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe



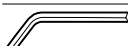

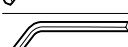
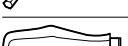

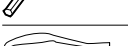
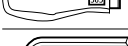



Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Podkładka tarczowa	FS2649	FS2649
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Pierścień samouszczelniający	FS2657	FS2657
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654



Korpus	Mostek	Zasuwa	Głowica do wiercenia precyzyjnego	Przeciwwaga	Kaseta
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09

B 2

## Wyposażenie

Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..	
	Klucz ISO 2936-1.5	ISO2936-1.5 (SW 1,5)	ISO2936-1.5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Klucz ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2001
	Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Przedłużka	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

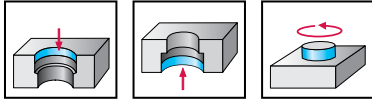
# Wytaczadło dokładne

**B5120** 

## Walter Precision XT

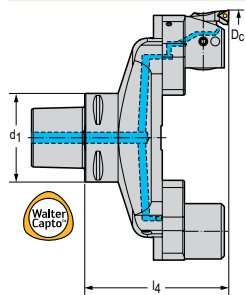
- Korpus/mosteł może być stosowany również w przypadku B5460 i B5560
- Ustawienie średnicy w mm i calach

D <sub>c</sub> 148- 635	κ=92°	Z=1
-------------------------------	-------	-----



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5120-148-215-C8-TC11	148-215	C8	130	6,2	TC .. 1102 ..
B5120-198-265-C8-TC11	198-265	C8	130	7,4	
B5120-248-315-C8-TC11	248-315	C8	130	8,5	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe








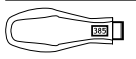


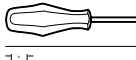

Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Podkładka tarczowa	FS2649	FS2649
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Pierścień samouszczelniający	FS2657	FS2657
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654



Korpus	Mostek	Zasuwa	Głowica do wiercenia precyzyjnego	Przeciwwaga	Kaseta
B5120-148-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11
B5120-198-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11
B5120-248-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11

B 2

## Wyposażenie

	Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1.5	ISO2936-1.5 (SW 1.5)	ISO2936-1.5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Klucz ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2001
	Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Przedłużka	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

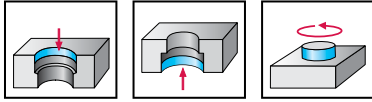
# Wytaczadło dokładne

**B5120** 

## Walter Precision XT

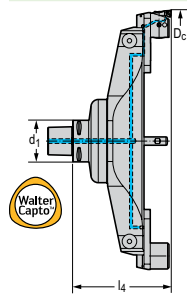
- Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5460 i B5560
- Ustawienie średnicy w mm i calach

D <sub>c</sub> 148- 635	κ=92°	Z = 1
-------------------------------	-------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5120-298-395-C8-TC11	298-395	C8	179	15,1	TC .. 1102 ..
B5120-378-475-C8-TC11	378-475	C8	184	16,8	
B5120-458-555-C8-TC11	458-555	C8	189	18,8	
B5120-538-635-C8-TC11	538-635	C8	194	21,2	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Podkładka tarczowa	FS2649	FS2649
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Pierścień samouszczelniający	FS2657	FS2657
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654





Korpus	Mostek	Zasuwa	Głowica do wiercenia precyzyjnego	Przeciwwaga	Kaseta
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11

B 2

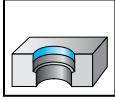
Wyposażenie		Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1.5		ISO2936-1.5 (SW 1.5)	ISO2936-1.5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3		ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Klucz ISO 2936-5		ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Klucz ISO 2936-8		ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2003	FS2001
	Klucz ISO 2936-10		ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Klucz ISO 2936-14		ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Ostrze wymienne		FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak		FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Przedłużka		EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

# Wytaczadło dokładne

## B4035

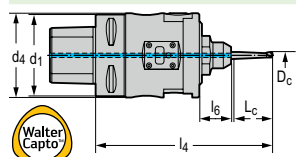
κ=93°

Z=1

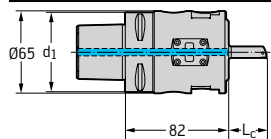


	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	L <sub>c</sub> mm	kg	Typ
B4035.C6.03-10.Z1.P15	3-10	C6	10	2	
B4035.C6.04-11.Z1.P15	4-11	C6	10	2	
B4035.C6.05-12.Z1.P15.M	5-12	C6	20	2	
B4035.C6.05-12.Z1.P15.S	5-12	C6	10	2	
B4035.C6.06-13.Z1.P15.M	6-13	C6	30	2	
B4035.C6.06-13.Z1.P15.S	6-13	C6	20	2	
B4035.C6.08-15.Z1.P15.M	8-15	C6	48	2	
B4035.C6.08-15.Z1.P15.S	8-15	C6	23	2	
B4035.C6.10-12.Z1.WC03	10-12	C6	52	2	WC .. 0302 ..
B4035.C6.10-17.Z1.WC03	10-17	C6	27	2	
B4035.C6.11-18.Z1.WC03	11-18	C6	27	2	
B4035.C6.12-14.Z1.WC03	12-14	C6	62	2	
B4035.C6.12-19.Z1.WC03	12-19	C6	42	2	
B4035.C6.13-20.Z1.WC03	13-20	C6	42	2	
B4035.C6.14-16.Z1.WC03	14-16	C6	72	2	
B4035.C6.14-21.Z1.WC03	14-21	C6	47	2	
B4035.C6.15-22.Z1.WC03	15-22	C6	47	2	
B4035.C6.16-18.Z1.WC03	16-18	C6	82	2	
B4035.C6.16-23.Z1.WC03	16-23	C6	57	2	
B4035.C6.17-24.Z1.WC03	17-24	C6	57	2	
B4035.C6.18-20.Z1.WC03	18-20	C6	92	2	
B4035.C6.18-25.Z1.WC03	18-25	C6	65	2	
B4035.C6.19-26.Z1.WC03	19-26	C6	65	2	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

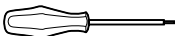
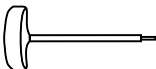


	Typ	WC .. 0302 ..
	Śruba mocująca	FS2101
	Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm
	Wkręt bez łba	FS2102
	Bateria	FS2122
	Pierścień uszczelniający przegródki na baterie	FS2121
	Pokrywa przegródki na baterie	FS2123



B 2

Korpus	Wytaczadło	Wytaczadło
B4035G.C6.002-124.Z1	EB603.WXP15	EB603.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB604.WXP15	EB604.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB606.WXP15	EB606.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB605.WXP15	EB605.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB608.WXP15	EB608.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB607.WXP15	EB607.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB610.WXP15	EB610.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB609.WXP15	EB609.WXP15
B4035G.C6.002-124.Z1	EB637.WC03.CS	EB637.WC03.CS
B4035G.C6.002-124.Z1	EB611.WC03	EB611.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB612.WC03	EB612.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB638.WC03.CS	EB638.WC03.CS
B4035G.C6.002-124.Z1	EB613.WC03	EB613.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB614.WC03	EB614.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB639.WC03.CS	EB639.WC03.CS
B4035G.C6.002-124.Z1	EB615.WC03	EB615.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB616.WC03	EB616.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB640.WC03.CS	EB640.WC03.CS
B4035G.C6.002-124.Z1	EB617.WC03	EB617.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB618.WC03	EB618.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB641.WC03.CS	EB641.WC03.CS
B4035G.C6.002-124.Z1	EB619.WC03	EB619.WC03
B4035G.C6.002-124.Z1	EB620.WC03	EB620.WC03

## Wyposażenie

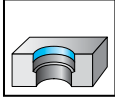
	Typ		WC .. 0302 ..
	Wkrętak do płytki skrawającej		FS2088 (T7IP)
	Wkrętak do przestawiania	FS1174 (T25)	FS1174 (T25)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

# Wytaczadło dokładne

**B4035** 

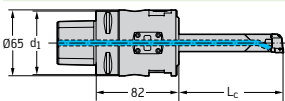
κ=93°

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

## Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	L <sub>c</sub> mm	kg	Typ
B4035.C6.20-24.Z1.WC04.M	20-24	C6	117	2	WC .. 0402 ..
B4035.C6.20-24.Z1.WC04.S	20-24	C6	77	2	
B4035.C6.22-26.Z1.WC04.M	22-26	C6	117	2	
B4035.C6.22-26.Z1.WC04.S	22-26	C6	77	2	
B4035.C6.24-28.Z1.WC04.M	24-28	C6	117	2	
B4035.C6.24-28.Z1.WC04.S	24-28	C6	77	2	
B4035.C6.26-30.Z1.WC04.M	26-30	C6	117	2	
B4035.C6.26-30.Z1.WC04.S	26-30	C6	77	2	
B4035.C6.28-32.Z1.WC04.M	28-32	C6	117	2	
B4035.C6.28-32.Z1.WC04.S	28-32	C6	77	2	
B4035.C6.30-34.Z1.WC04.M	30-34	C6	117	2	
B4035.C6.30-34.Z1.WC04.S	30-34	C6	77	2	
B4035.C6.32-41.Z1.WC04	32-41	C6	63	2	
B4035.C6.41-50.Z1.WC04	41-50	C6	99	2	
B4035.C6.50-59.Z1.WC04	50-59	C6	72	2	
B4035.C6.59-68.Z1.WC04	59-68	C6	117	2	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

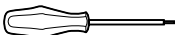
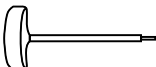

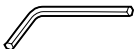
Typ	WC .. 0402 ..
Śruba mocująca	FS2101
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
Wkręt bez łba	FS2102
Bateria	FS2122
Pierścień uszczelniający przegródki na baterie	FS2121
Pokrywa przegródki na baterie	FS2123



B 2

Korpus	Przedłużka	Kaseta
B4035G.C6.002-124.Z1	EB643.CS	EB644.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB642	EB644.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB643.CS	EB645.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB642	EB645.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB643.CS	EB621.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB642	EB621.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB643.CS	EB622.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB642	EB622.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB643.CS	EB623.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB642	EB623.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB643.CS	EB624.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB642	EB624.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB625	EB629.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB626	EB630.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB627	EB629.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB628	EB630.WC04

## Wyposażenie

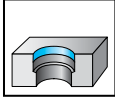
	Typ	WC .. 0402 ..
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1483 (T8IP)
	Wkrętak do przestawiania	FS1174 (T25)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)

# Wytaczadło dokładne

**B4035** 

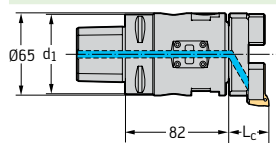
κ=93°

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

## Narzędzie



Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	L <sub>c</sub> mm	kg	Typ
B4035.C6.68-96.Z1.WC04	68-96	C6		2	WC .. 0402 ..
B4035.C6.96-124.Z1.WC04	96-124	C6		2	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

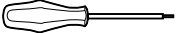
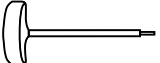

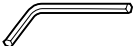

Typ	WC .. 0402 ..
Śruba mocująca	FS2101
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
Wkręt bez łba	FS2102
Bateria	FS2122
Pierścień uszczelniający przegródki na baterie	FS2121
Pokrywa przegródki na baterie	FS2123



B 2

Korpus	Mostek	Przeciwwaga	Kaseta
B4035G.C6.002-124.Z1	EB631	EB635	EB634.WC04
B4035G.C6.002-124.Z1	EB632	EB635	EB634.WC04

## Wyposażenie

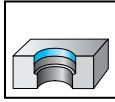
	Typ	WC .. 0402 ..
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1483 (T8IP)
	Wkrętak do przestawiania	FS1174 (T25)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Doprowadzanie chłodziwa do mostka	EB636

# Wytaczadło dokładne

## B4035 inch

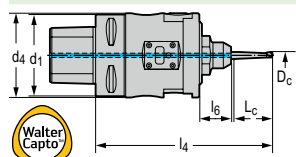
κ=93°

Z = 1

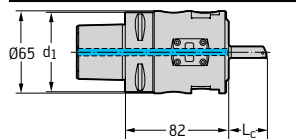


	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub>	L <sub>c</sub> inch	lbs	Typ
B4035.UC6.03-10.Z1.P15	0,118–0,394	C6	0,394	4,299	
B4035.UC6.04-11.Z1.P15	0,157–0,433	C6	0,394	4,299	
B4035.UC6.05-12.Z1.P15.M	0,197–0,472	C6	0,787	4,299	
B4035.UC6.05-12.Z1.P15.S	0,197–0,472	C6	0,394	4,299	
B4035.UC6.06-13.Z1.P15.M	0,236–0,512	C6	1,181	4,299	
B4035.UC6.06-13.Z1.P15.S	0,236–0,512	C6	0,787	4,299	
B4035.UC6.08-15.Z1.P15.M	0,315–0,591	C6	1,890	4,299	
B4035.UC6.08-15.Z1.P15.S	0,315–0,591	C6	0,906	4,299	
B4035.UC6.10-12.Z1.WC03	0,394–0,472	C6	2,047	4,299	WC .. 0302 ..
B4035.UC6.10-17.Z1.WC03	0,394–0,669	C6	1,063	4,299	
B4035.UC6.11-18.Z1.WC03	0,433–0,709	C6	1,063	4,299	
B4035.UC6.12-14.Z1.WC03	0,472–0,551	C6	2,441	4,299	
B4035.UC6.12-19.Z1.WC03	0,472–0,748	C6	1,654	4,299	
B4035.UC6.13-20.Z1.WC03	0,512–0,787	C6	1,654	4,299	
B4035.UC6.14-16.Z1.WC03	0,551–0,630	C6	2,835	4,299	
B4035.UC6.14-21.Z1.WC03	0,551–0,827	C6	1,85	4,299	
B4035.UC6.15-22.Z1.WC03	0,591–0,866	C6	1,85	4,299	
B4035.UC6.16-18.Z1.WC03	0,630–0,709	C6	3,228	4,299	
B4035.UC6.16-23.Z1.WC03	0,630–0,906	C6	2,244	4,299	
B4035.UC6.17-24.Z1.WC03	0,669–0,945	C6	2,244	4,299	
B4035.UC6.18-20.Z1.WC03	0,709–0,787	C6	3,622	4,299	
B4035.UC6.18-25.Z1.WC03	0,709–0,984	C6	2,559	4,299	
B4035.UC6.19-26.Z1.WC03	0,748–1,024	C6	2,559	4,299	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

	Typ	WC .. 0302 ..
	Śruba mocująca	FS2101
	Śruba mocująca płytę skrawającą	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm
	Wkręt bez łba	FS2102
	Bateria	FS2122
	Pierścień uszczelniający przegródki na baterie	FS2121
	Pokrywa przegródki na baterie	FS2123

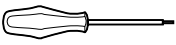
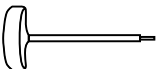

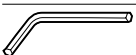




Korpus	Wytaczadło	Wytaczadło
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB603.WXP15	EB603.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB604.WXP15	EB604.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB606.WXP15	EB606.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB605.WXP15	EB605.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB608.WXP15	EB608.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB607.WXP15	EB607.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB610.WXP15	EB610.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB609.WXP15	EB609.WXP15
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB637.WC03.CS	EB637.WC03.CS
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB611.WC03	EB611.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB612.WC03	EB612.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB638.WC03.CS	EB638.WC03.CS
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB613.WC03	EB613.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB614.WC03	EB614.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB639.WC03.CS	EB639.WC03.CS
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB615.WC03	EB615.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB616.WC03	EB616.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB640.WC03.CS	EB640.WC03.CS
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB617.WC03	EB617.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB618.WC03	EB618.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB641.WC03.CS	EB641.WC03.CS
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB619.WC03	EB619.WC03
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB620.WC03	EB620.WC03

B 2

## Wyposażenie

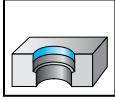
	Typ		WC .. 0302 ..
	Wkrętak do płytki skrawającej		FS2088 (T7IP)
	Wkrętak do przestawiania	FS1174 (T25)	FS1174 (T25)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

# Wytaczadło dokładne

## B4035 inch

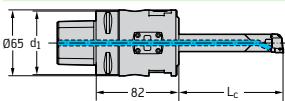
κ=93°

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub>	L <sub>c</sub> inch	lbs	Typ
B4035.UC6.20-24.Z1.WC04M	0,787–0,945	C6	4,606	4,299	WC .. 0402 ..
B4035.UC6.20-24.Z1.WC04S	0,787–0,945	C6	3,031	4,299	
B4035.UC6.22-26.Z1.WC04M	0,866–1,024	C6	4,606	4,299	
B4035.UC6.22-26.Z1.WC04S	0,866–1,024	C6	3,031	4,299	
B4035.UC6.24-28.Z1.WC04M	0,945–1,102	C6	4,606	4,299	
B4035.UC6.24-28.Z1.WC04S	0,945–1,102	C6	3,031	4,299	
B4035.UC6.26-30.Z1.WC04M	1,024–1,181	C6	4,606	4,299	
B4035.UC6.26-30.Z1.WC04S	1,024–1,181	C6	3,031	4,299	
B4035.UC6.28-32.Z1.WC04M	1,102–1,260	C6	4,606	4,299	
B4035.UC6.28-32.Z1.WC04S	1,102–1,260	C6	3,031	4,299	
B4035.UC6.30-34.Z1.WC04M	1,181–1,339	C6	4,606	4,299	
B4035.UC6.30-34.Z1.WC04S	1,181–1,339	C6	3,031	4,299	
B4035.UC6.32-41.Z1.WC04	1,260–1,614	C6	2,48	4,299	
B4035.UC6.41-50.Z1.WC04	1,614–1,969	C6	3,898	4,299	
B4035.UC6.50-59.Z1.WC04	1,969–2,323	C6	2,835	4,299	
B4035.UC6.59-68.Z1.WC04	2,323–2,677	C6	4,606	4,299	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

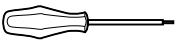
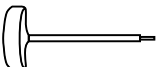
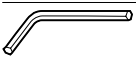

Typ	WC .. 0402 ..
Śruba mocująca	FS2101
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
Wkręt bez łba	FS2102
Bateria	FS2122
Pierścień uszczelniający przegródki na baterie	FS2121
Pokrywa przegródki na baterie	FS2123



B 2

Korpus	Przedłużka	Kaseta
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB643.CS	EB644.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB642	EB644.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB643.CS	EB645.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB642	EB645.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB643.CS	EB621.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB642	EB621.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB643.CS	EB622.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB642	EB622.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB643.CS	EB623.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB642	EB623.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB643.CS	EB624.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB642	EB624.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB625	EB629.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB626	EB630.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB627	EB629.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB628	EB630.WC04

## Wyposażenie

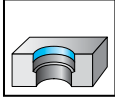
	Typ	WC .. 0402 ..
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1483 (T8IP)
	Wkrętak do przestawiania	FS1174 (T25)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)

# Wytaczadło dokładne

## B4035 inch

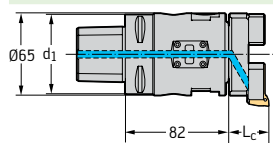
κ=93°

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

### Narzędzie



Oznaczenie

 D<sub>c</sub>  
inch

 d<sub>1</sub>

 L<sub>c</sub>  
inch


Typ

B4035.UC6.68-96.Z1.WC04

2,677–3,780

C6

4,299

WC .. 0402 ..

B4035.UC6.96-124.Z1.WC04

3,780–4,882

C6

4,299

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

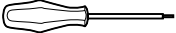
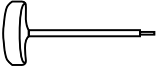

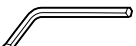

	Typ	WC .. 0402 ..
	Śruba mocująca	FS2101
	Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
	Wkręt bez łba	FS2102
	Bateria	FS2122
	Pierścień uszczelniający przegródki na baterie	FS2121
	Pokrywa przegródki na baterie	FS2123



B 2

Korpus	Mostek	Przeciwwaga	Kaseta
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB631	EB635	EB634.WC04
B4035G.UC6.002-124.Z1	EB632	EB635	EB634.WC04

## Wyposażenie

	Typ	WC .. 0402 ..
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1483 (T8IP)
	Wkrętak do przestawiania	FS1174 (T25)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Doprowadzanie chłodziwa do mostka	EB636

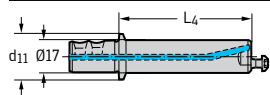
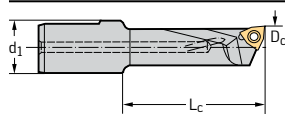
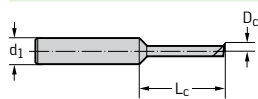
# Wytaczadło

## EB100 /

### Walter Precision DIGITAL



#### Narzędzie

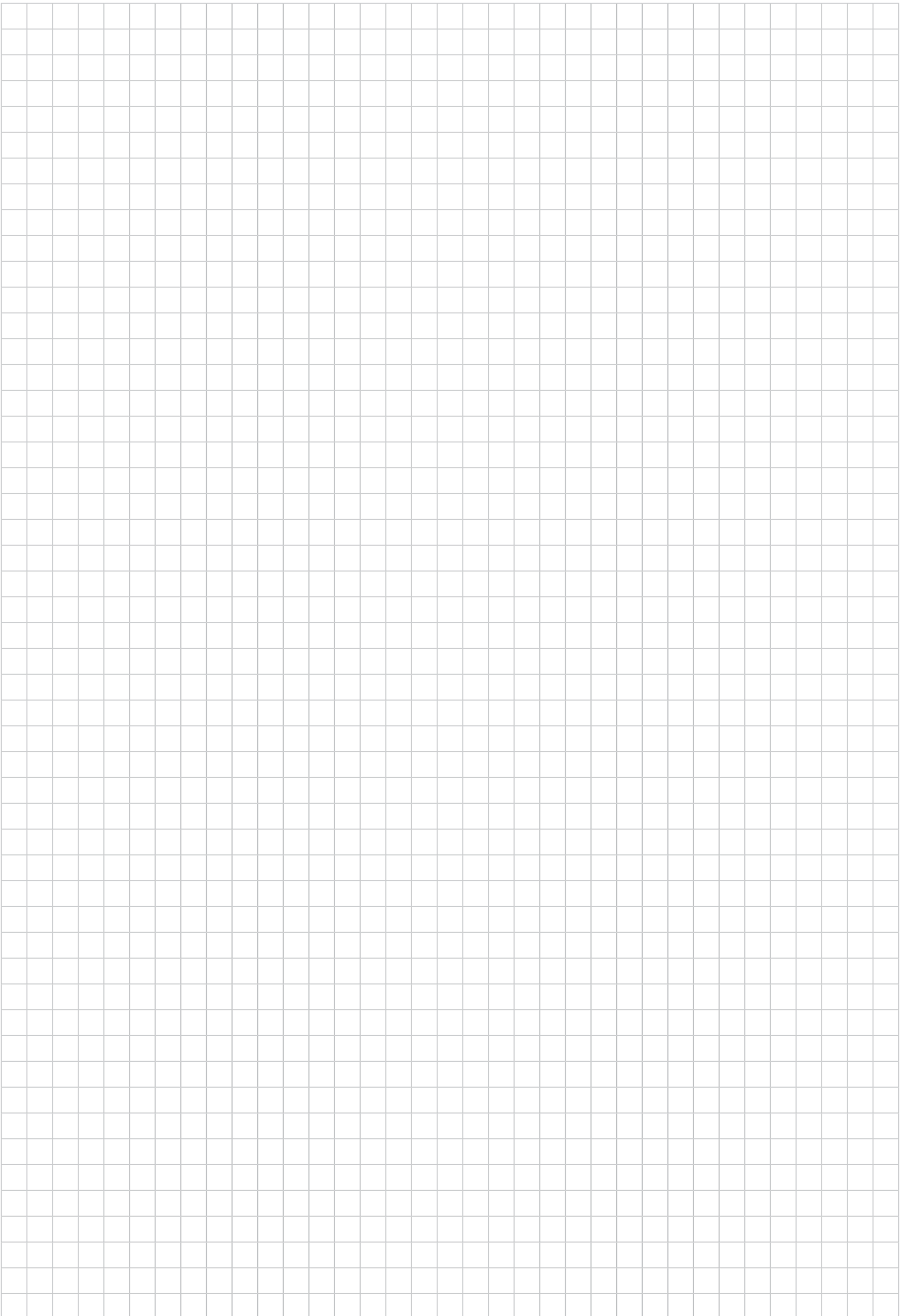


Oznaczenie	D <sub>cmin</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	f mm	l <sub>5</sub> mm	l <sub>12</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub>
EB603.WXP15	3		1,4		30,2		10		40,2
EB604.WXP15	4		1,9		30,7		10		40,7
EB605.WXP15	5		2,4		30,7		10		40,7
EB606.WXP15	5		2,4		30,7		20		50,7
EB607.WXP15	6		2,9		30,7		20		50,7
EB608.WXP15	6		2,9		30,7		30		60,7
EB609.WXP15	8		3,9		29,8		23		52,8
EB610.WXP15	8		3,9		29,8		48		77,8
EB611.WC03				27	-27		27		
EB612.WC03				27	-27		27		
EB613.WC03				42	-42		42		
EB614.WC03				42	-42		42		
EB615.WC03				47	-47		47		
EB616.WC03				47	-47		47		
EB617.WC03				57	-57		57		
EB618.WC03				57	-57		57		
EB619.WC03				65	-65		65		
EB620.WC03				65	-65		65		
EB637.WC03.CS				52	-52		52		
EB638.WC03.CS				62	-62		62		
EB639.WC03.CS				72	-72		72		
EB640.WC03.CS				82	-82		82		
EB641.WC03.CS				92	-92		92		
EB625						52			
EB626						88			
EB627						61			
EB628						106			
EB642						72			
EB643.CS						108			

 WISO\_  
WC0302\_1

**WALTER  
SELECT**

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



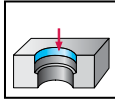
B2

# Wytaczadło dokładne

**B5110** 

## Walter Precision XT

– Ustawienie średnicy w mm i calach



$D_c$ 1-20	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
---------------	-------------------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
B5110	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie

	Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$L_c$ mm	$l_4$ mm	kg	Typ
 Modular NCT adaptor	B5110-001-003-N2-CS	1-3	NCT 25	6	47	0,1	
	B5110-0017-0037-N2-CS	1,7-3,7	NCT 25	9	47	0,1	
	B5110-0022-0042-N2-CS	2,2-4,2	NCT 25	13	52	0,1	
	B5110-0027-0047-N2-CS	2,7-4,7	NCT 25	15	52	0,1	
	B5110-0032-0052-N2-CS	3,2-5,2	NCT 25	20	57	0,1	
	B5110-0042-0062-N2-CS	4,2-6,2	NCT 25	20	57	0,1	
 Modular NCT adaptor	B5110-0062-0082-N2-CS	6,2-8,2	NCT 25	30	72	0,2	
	B5110-008-010-N2-TC06	8-10	NCT 25	30	71	0,2	TC .. 06T1 ..
	B5110-010-012-N3-TC06	10-12	NCT 32	40	88	0,3	
	B5110-012-014-N3-TC06	12-14	NCT 32	40	88	0,3	
 Modular NCT adaptor	B5110-014-017-N4-TC09	14-17	NCT 40	50	100	0,5	TC .. 0902 ..
	B5110-017-020-N4-TC09	17-20	NCT 40	50	100	0,5	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
 Śruba zaciskowa	FS2623 (SW 2,5)	FS2625 (SW 3)
 Śruba mocująca płytę skrawającą	FS2626 (6IP) 0,6 Nm	FS2627 (7IP) 0,8 Nm

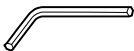
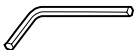


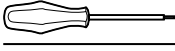




Korpus		Wytaczadło
	B5110-001-006-N2-B	EB701.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB702.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB703.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB704.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB705.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB706.WKP21
	B5110-006-010-N2-B	EB707.WKP21
	B5110-006-010-N2-B	EB708.TC06
	B5110-010-014-N3-B	EB709.TC06
	B5110-010-014-N3-B	EB710.TC06
	B5110-014-020-N4-B	EB711.TC09
	B5110-014-020-N4-B	EB712.TC09

B 2

## Wyposażenie

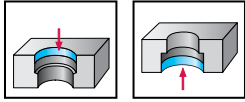
	Typ		TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
	Klucz ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Klucz ISO 2936-3		ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2001	FS2001
	Ostrze wymienne		FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

# Wytaczadło dokładne

**B5115** 

## Walter Precision XT

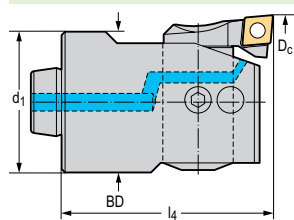
– Ustawienie średnicy w mm i calach



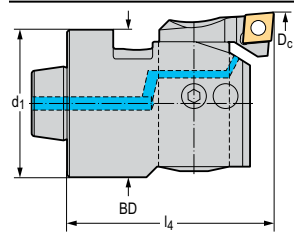
$D_c$ 19-167	$\kappa=92^\circ$	Z = 1
-----------------	-------------------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	BD mm	 kg	Typ
B5115-035-045-N3-CC06	35-45	NCT 32	48	32	0,6	CC .. 0602 ..
B5115-044-056-N4-CC06	44-56	NCT 40	56	40	0,5	
B5115-055-070-N5-CC09	55-70	NCT 50	70	50	0,9	CC .. 09T3 ..
B5115-069-087-N6-CC09	69-87	NCT 63	82	63	1,7	
B5115-086-107-N6-CC09	86-107	NCT 63	94	80	2,4	
B5115-106-137-N6-CC09	106-137	NCT 63	94	100	2,8	
B5115-106-137-N8-CC09	106-137	NCT 80	104	100	4	
B5115-136-167-N6-CC09	136-167	NCT 63	94	130	3,4	
B5115-136-167-N8-CC09	136-167	NCT 80	104	130	4,4	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Śruba mocująca do kasety	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)



	Korpus	Kaseta
	B5115-035-045-N3-B	EB716.CC06
	B5115-044-056-N4-B	EB716.CC06
	B5115-055-070-N5-B	EB717.CC09
	B5115-069-087-N6-B	EB717.CC09
	B5115-086-107-N6-B	EB717.CC09
	B5115-106-137-N6-B	EB717.CC09
	B5115-106-137-N8-B	EB717.CC09
	B5115-136-167-N6-B	EB717.CC09
	B5115-136-167-N8-B	EB717.CC09

B 2

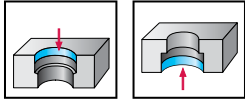
Wyposażenie	Typ	CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Klucz ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Klucz ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2001	FS2001
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2014 (T15IP)	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1485 (T15IP)	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Ostrze wymienne	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
	Wkrętak		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm

# Wytaczadło dokładne

**B5115** 

## Walter Precision XT

– Ustawienie średnicy w mm i calach

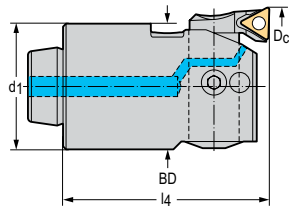


$D_c$ 19-167	$\kappa=92^\circ$	Z=1
-----------------	-------------------	-----

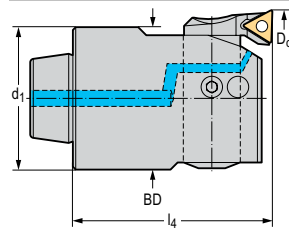
	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie

Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	BD mm	kg	Typ
B5115-019-023-N2-TC06	19-23	NCT 25	80	18	0,2	TC .. 06T1 ..
B5115-023-029-N2-TC06	23-29	NCT 25	91	20	0,2	
B5115-028-036-N2-TC06	28-36	NCT 25	41	25	0,2	
B5115-035-045-N3-TC09	35-45	NCT 32	48	32	0,3	TC .. 0902 ..
B5115-044-056-N4-TC09	44-56	NCT 40	56	40	1	



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

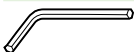
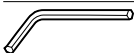


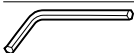
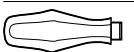





Typ	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Śruba mocująca do kasety	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)



	Korpus	Kaseta
	B5115-019-023-N2-B	EB713.TC06
	B5115-023-029-N2-B	EB713.TC06
	B5115-028-036-N2-B	EB713.TC06
	B5115-035-045-N3-B	EB714.TC09
	B5115-044-056-N4-B	EB714.TC09

B 2

## Wyposażenie

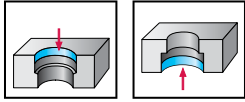
	Typ	CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Klucz ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Klucz ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2001	FS2001
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2014 (T15IP)	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1485 (T15IP)	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Ostrze wymienne	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
	Wkrętak		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm

# Wytaczadło dokładne

**B5115** 

## Walter Precision XT

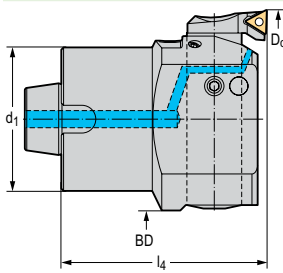
– Ustawienie średnicy w mm i calach



$D_c$ 19-167	$\kappa=92^\circ$	Z=1
-----------------	-------------------	-----

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	BD mm	kg	Typ
B5115-055-070-N5-TC11	55-70	NCT 50	66	50	0,9	TC .. 1102 ..
B5115-069-087-N6-TC11	69-87	NCT 63	78	63	1,7	
B5115-086-107-N6-TC11	86-107	NCT 63	90	80	2,4	
B5115-106-137-N6-TC11	106-137	NCT 63	90	100	2,8	
B5115-106-137-N8-TC11	106-137	NCT 80	100	100	4,1	
B5115-136-167-N6-TC11	136-167	NCT 63	90	130	3,4	
B5115-136-167-N8-TC11	136-167	NCT 80	100	130	4,4	

Modular NCT adaptor

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Śruba mocująca do kasety	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)



B 2

	Korpus	Kaseta
	B5115-055-070-N5-B	EB715.TC11
	B5115-069-087-N6-B	EB715.TC11
	B5115-086-107-N6-B	EB715.TC11
	B5115-106-137-N6-B	EB715.TC11
	B5115-106-137-N8-B	EB715.TC11
	B5115-136-167-N6-B	EB715.TC11
	B5115-136-167-N8-B	EB715.TC11

## Wyposażenie

	Typ	CC .. 0602 ..-TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Klucz ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Klucz ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2001	FS2001
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248		
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)		FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Ostrze wymienne		FS2014 (T15IP)		
	Wkrętak		FS1485 (T15IP)		
	Przedłużka	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
	Przedłużka		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm

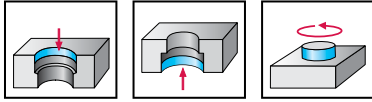
# Wytaczadło dokładne

**B5120** 

## Walter Precision XT

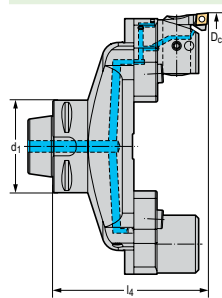
- Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5460 i B5560
- Ustawienie średnicy w mm i calach

D <sub>c</sub> 148- 635	κ=92°	Z = 1
-------------------------------	-------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5120-148-215-N8-CC09	148-215	NCT 80	134	5,7	CC .. 09T3 ..
B5120-198-265-N8-CC09	198-265	NCT 80	134	6,9	
B5120-248-315-N8-CC09	248-315	NCT 80	134	8	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Podkładka tarczowa	FS2649	FS2649
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Pierścień samouszczelniający	FS2657	FS2657
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654





Korpus	Mostek	Zasuwa	Głowica do wiercenia precyzyjnego	Przeciwwaga	Kaseta
B5120-148-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09
B5120-198-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09
B5120-248-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09

B 2

Wyposażenie		Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1.5		ISO2936-1.5 (SW 1.5)	ISO2936-1.5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3		ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Klucz ISO 2936-5		ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Klucz ISO 2936-8		ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2003	FS2001
	Klucz ISO 2936-10		ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	
	Klucz ISO 2936-14		ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Ostrze wymienne		FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak		FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Przedłużka		EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

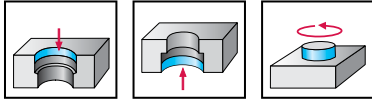
# Wytaczadło dokładne

**B5120** 

## Walter Precision XT

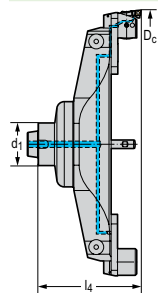
- Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5460 i B5560
- Ustawienie średnicy w mm i calach

D <sub>c</sub> 148- 635	κ=92°	Z = 1
-------------------------------	-------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5120-298-395-N8-CC09	298-395	NCT 80	183	14,5	CC .. 09T3 ..
B5120-378-475-N8-CC09	378-475	NCT 80	188	16,3	
B5120-458-555-N8-CC09	458-555	NCT 80	193	18,2	
B5120-538-635-N8-CC09	538-635	NCT 80	198	20,6	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

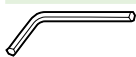
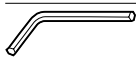
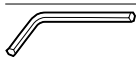

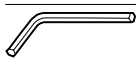

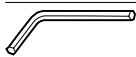





Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Podkładka tarczowa	FS2649	FS2649
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Pierścień samouszczelniający	FS2657	FS2657
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654



Korpus	Mostek	Zasuwa	Głowica do wiercenia precyzyjnego	Przeciwwaga	Kaseta
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09

B 2

## Wyposażenie

	Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1.5	ISO2936-1.5 (SW 1.5)	ISO2936-1.5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Klucz ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2001
	Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Przedłużka	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

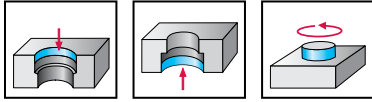
# Wytaczadło dokładne

**B5120** 

## Walter Precision XT

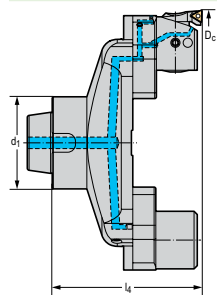
– Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5460 i B5560  
 – Ustawienie średnicy w mm i calach

D <sub>c</sub> 148- 635	κ=92°	Z=1
-------------------------------	-------	-----



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5120-148-215-N8-TC11	148–215	NCT 80	130	5,7	TC .. 1102 ..
B5120-198-265-N8-TC11	198–265	NCT 80	130	6,9	
B5120-248-315-N8-TC11	248–315	NCT 80	130	8	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe









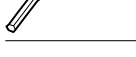


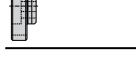
Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Podkładka tarczowa	FS2649	FS2649
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Pierścień samouszczelniający	FS2657	FS2657
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654



Korpus	Mostek	Zasuwa	Głowica do wiercenia precyzyjnego	Przeciwwaga	Kaseta
B5120-148-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11
B5120-198-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11
B5120-248-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11

B 2

## Wyposażenie

	Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1.5	ISO2936-1.5 (SW 1.5)	ISO2936-1.5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Klucz ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2001
	Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Przedłużka	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

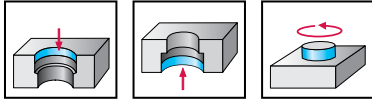
# Wytaczadło dokładne

**B5120** 

## Walter Precision XT

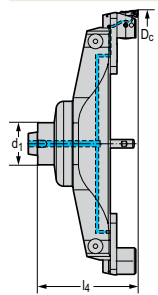
– Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5460 i B5560  
 – Ustawienie średnicy w mm i calach

D <sub>c</sub> 148- 635	κ=92°	Z = 1
-------------------------------	-------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5120-298-395-N8-TC11	298-395	NCT 80	179	14,5	TC .. 1102 ..
B5120-378-475-N8-TC11	378-475	NCT 80	184	16,3	
B5120-458-555-N8-TC11	458-555	NCT 80	189	18,2	
B5120-538-635-N8-TC11	538-635	NCT 80	194	20,6	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

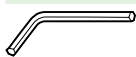
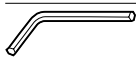
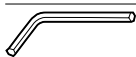

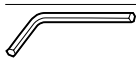

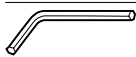





Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Śruba zaciskowa	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Podkładka tarczowa	FS2649	FS2649
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Pierścień samouszczelniający	FS2657	FS2657
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654



Korpus	Mostek	Zasuwa	Głowica do wiercenia precyzyjnego	Przeciwwaga	Kaseta
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11

B 2

## Wyposażenie

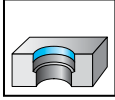
	Typ	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Klucz ISO 2936-1.5	ISO2936-1.5 (SW 1.5)	ISO2936-1.5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Klucz ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2001
	Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Przedłużka	EB737 6 Nm	EB737 6 Nm

# Wytaczadło dokładne

**B4035** 

κ=93°

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

## Narzędzie

	Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	L <sub>c</sub> mm	kg	Typ
<p>ScrewFit</p>	B4035.T45.03-10.Z1.P15	3-10	T45	10	2	
	B4035.T45.04-11.Z1.P15	4-11	T45	10	2	
	B4035.T45.05-12.Z1.P15.M	5-12	T45	20	2	
	B4035.T45.05-12.Z1.P15.S	5-12	T45	10	2	
	B4035.T45.06-13.Z1.P15.M	6-13	T45	30	2	
	B4035.T45.06-13.Z1.P15.S	6-13	T45	20	2	
<p>ScrewFit</p>	B4035.T45.08-15.Z1.P15.M	8-15	T45	48	2	
	B4035.T45.08-15.Z1.P15.S	8-15	T45	23	2	
	B4035.T45.10-12.Z1.WC03	10-12	T45	52	2	WC .. 0302 ..
	B4035.T45.10-17.Z1.WC03	10-17	T45	27	2	
	B4035.T45.11-18.Z1.WC03	11-18	T45	27	2	
	B4035.T45.12-14.Z1.WC03	12-14	T45	62	2	
	B4035.T45.12-19.Z1.WC03	12-19	T45	42	2	
	B4035.T45.13-20.Z1.WC03	13-20	T45	42	2	
	B4035.T45.14-16.Z1.WC03	14-16	T45	72	2	
	B4035.T45.14-21.Z1.WC03	14-21	T45	47	1.6	
	B4035.T45.15-22.Z1.WC03	15-22	T45	47	2	
	B4035.T45.16-18.Z1.WC03	16-18	T45	82	2	
	B4035.T45.16-23.Z1.WC03	16-23	T45	57	2	
	B4035.T45.17-24.Z1.WC03	17-24	T45	57	2	
	B4035.T45.18-20.Z1.WC03	18-20	T45	92	2	
	B4035.T45.18-25.Z1.WC03	18-25	T45	65	2	
	B4035.T45.19-26.Z1.WC03	19-26	T45	65	2	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

	Typ	WC .. 0302 ..
	Śruba mocująca	FS2101
	Śruba mocująca płytę skrawającą	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm
	Wkręt bez łba	FS2102
	Bateria	FS2122
	Pierścień uszczelniający przegródki na baterie	FS2121
	Pokrywa przegródki na baterie	FS2123

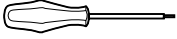
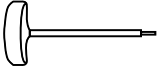

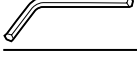




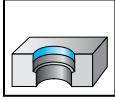
Korpus	Wytaczadło	Wytaczadło
B4035G.T45.002-124.Z1	EB603.WXP15	EB603.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB604.WXP15	EB604.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB606.WXP15	EB606.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB605.WXP15	EB605.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB608.WXP15	EB608.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB607.WXP15	EB607.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB610.WXP15	EB610.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB609.WXP15	EB609.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB637.WC03.CS	EB637.WC03.CS
B4035G.T45.002-124.Z1	EB611.WC03	EB611.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB612.WC03	EB612.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB638.WC03.CS	EB638.WC03.CS
B4035G.T45.002-124.Z1	EB613.WC03	EB613.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB614.WC03	EB614.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB639.WC03.CS	EB639.WC03.CS
B4035G.T45.002-124.Z1	EB615.WC03	EB615.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB616.WC03	EB616.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB640.WC03.CS	EB640.WC03.CS
B4035G.T45.002-124.Z1	EB617.WC03	EB617.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB618.WC03	EB618.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB641.WC03.CS	EB641.WC03.CS
B4035G.T45.002-124.Z1	EB619.WC03	EB619.WC03
B4035G.T45.002-124.Z1	EB620.WC03	EB620.WC03

B 2

## Wyposażenie

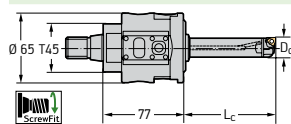
	Typ		WC .. 0302 ..
	Wkrętak do płytki skrawającej		FS2088 (T7IP)
	Wkrętak do przestawiania	FS1174 (T25)	FS1174 (T25)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

# Wytaczadło dokładne

**B4035** mm
κ=93°
Z=1


	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

## Narzędzie



ScrewFit

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	L <sub>c</sub> mm	kg	Typ
B4035.T45.20-24.Z1.WC04M	20-24	T45	117	2	WC .. 0402 ..
B4035.T45.20-24.Z1.WC04S	20-24	T45	77	2	
B4035.T45.22-26.Z1.WC04M	22-26	T45	117	2	
B4035.T45.22-26.Z1.WC04S	22-26	T45	77	2	
B4035.T45.24-28.Z1.WC04M	24-28	T45	117	2	
B4035.T45.24-28.Z1.WC04S	24-28	T45	77	2	
B4035.T45.26-30.Z1.WC04M	26-30	T45	117	2	
B4035.T45.26-30.Z1.WC04S	26-30	T45	77	2	
B4035.T45.28-32.Z1.WC04M	28-32	T45	117	2	
B4035.T45.28-32.Z1.WC04S	28-32	T45	77	2	
B4035.T45.30-34.Z1.WC04M	30-34	T45	117	2	
B4035.T45.30-34.Z1.WC04S	30-34	T45	77	2	
B4035.T45.32-41.Z1.WC04	32-41	T45	63	2	
B4035.T45.41-50.Z1.WC04	41-50	T45	99	2	
B4035.T45.50-59.Z1.WC04	50-59	T45	72	2	
B4035.T45.59-68.Z1.WC04	59-68	T45	117	2	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

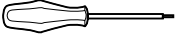
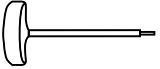


	Typ	WC .. 0402 ..
	Śruba mocująca	FS2101
	Śruba mocująca płytę skrawającą	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
	Wkręt bez łba	FS2102
	Bateria	FS2122
	Pierścień uszczelniający przegródki na baterie	FS2121
	Pokrywa przegródki na baterie	FS2123



B 2

Korpus	Przedłużka	Kaseta
B4035G.T45.002-124.Z1	EB643.CS	EB644.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB642	EB644.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB643.CS	EB645.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB642	EB645.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB643.CS	EB621.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB642	EB621.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB643.CS	EB622.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB642	EB622.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB643.CS	EB623.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB642	EB623.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB643.CS	EB624.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB642	EB624.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB625	EB629.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB626	EB630.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB627	EB629.WC04
B4035G.T45.002-124.Z1	EB628	EB630.WC04

## Wyposażenie

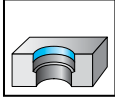
	Typ	WC .. 0402 ..
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1483 (T8IP)
	Wkrętak do przestawiania	FS1174 (T25)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)

# Wytaczadło dokładne

**B4035** 

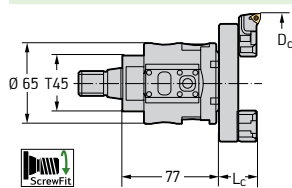
κ=93°

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

## Narzędzie



ScrewFit

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	L <sub>c</sub> mm	kg	Typ
B4035.T45.68-96.Z1.WC04	68-96	T45		2	WC .. 0402 ..
B4035.T45.96-124.Z1.WC04	96-124	T45		2	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

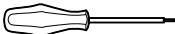
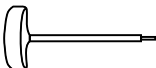



	Typ	WC .. 0402 ..
	Śruba mocująca	FS2101
	Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
	Wkręt bez łba	FS2102
	Bateria	FS2122
	Pierścień uszczelniający przegródki na baterie	FS2121
	Pokrywa przegródki na baterie	FS2123



B 2

	Korpus	Mostek	Przeciwwaga	Kaseta
	B4035G.T45.002-124.Z1	EB631	EB635	EB634.WC04
	B4035G.T45.002-124.Z1	EB632	EB635	EB634.WC04

## Wyposażenie

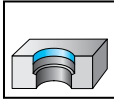
	Typ	WC .. 0402 ..
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1483 (T8IP)
	Wkrętak do przestawiania	FS1174 (T25)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Doprowadzanie chłodziwa do mostka	EB636

# Wytaczadło dokładne

## B4035 inch

κ=93°

Z = 1



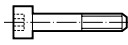


	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub>	L <sub>c</sub> inch	lbs	Typ
B4035.UT45.03-10.Z1.P15	0,118–0,394	T45	0,394	4,299	
B4035.UT45.04-11.Z1.P15	0,157–0,433	T45	0,394	4,299	
B4035.UT45.05-12.Z1.P15M	0,197–0,472	T45	0,787	4,299	
B4035.UT45.05-12.Z1.P15S	0,197–0,472	T45	0,394	4,299	
B4035.UT45.06-13.Z1.P15M	0,236–0,512	T45	1,181	4,299	
B4035.UT45.06-13.Z1.P15S	0,236–0,512	T45	0,787	4,299	
B4035.UT45.08-15.Z1.P15M	0,315–0,591	T45	1,890	4,299	
B4035.UT45.08-15.Z1.P15S	0,315–0,591	T45	0,906	4,299	
B4035.UT45.10-12.Z1.WC03	0,394–0,472	T45	2,047	4,299	WC .. 0302 ..
B4035.UT45.10-17.Z1.WC03	0,394–0,669	T45	1,063	4,299	
B4035.UT45.11-18.Z1.WC03	0,433–0,709	T45	1,063	4,299	
B4035.UT45.12-14.Z1.WC03	0,472–0,551	T45	2,441	4,299	
B4035.UT45.12-19.Z1.WC03	0,472–0,748	T45	1,654	4,299	
B4035.UT45.13-20.Z1.WC03	0,512–0,787	T45	1,654	4,299	
B4035.UT45.14-16.Z1.WC03	0,551–0,630	T45	2,835	4,299	
B4035.UT45.14-21.Z1.WC03	0,551–0,827	T45	1,85	4,299	
B4035.UT45.15-22.Z1.WC03	0,591–0,866	T45	1,85	4,299	
B4035.UT45.16-18.Z1.WC03	0,630–0,709	T45	3,228	4,299	
B4035.UT45.16-23.Z1.WC03	0,630–0,906	T45	2,244	4,299	
B4035.UT45.17-24.Z1.WC03	0,669–0,945	T45	2,244	4,299	
B4035.UT45.18-20.Z1.WC03	0,709–0,787	T45	3,622	4,299	
B4035.UT45.18-25.Z1.WC03	0,709–0,984	T45	2,559	4,299	
B4035.UT45.19-26.Z1.WC03	0,748–1,024	T45	2,559	4,299	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

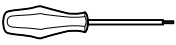
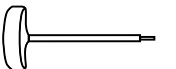
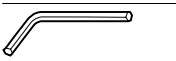

### Elementy dodatkowe

Typ	WC .. 0302 ..
 Śruba mocująca	FS2101
 Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm
 Wkręt bez łba	FS2102
Bateria	FS2122
Pierścień uszczelniający przegródki na baterie	FS2121
Pokrywa przegródki na baterie	FS2123



Korpus	Wytaczadło	Wytaczadło
B4035G.C6.002-124.Z1	EB603.WXP15	EB603.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB604.WXP15	EB604.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB606.WXP15	EB606.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB605.WXP15	EB605.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB608.WXP15	EB608.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB607.WXP15	EB607.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB610.WXP15	EB610.WXP15
B4035G.T45.002-124.Z1	EB609.WXP15	EB609.WXP15
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB637.WC03.CS	EB637.WC03.CS
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB611.WC03	EB611.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB612.WC03	EB612.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB638.WC03.CS	EB638.WC03.CS
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB613.WC03	EB613.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB614.WC03	EB614.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB639.WC03.CS	EB639.WC03.CS
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB615.WC03	EB615.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB616.WC03	EB616.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB640.WC03.CS	EB640.WC03.CS
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB617.WC03	EB617.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB618.WC03	EB618.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB641.WC03.CS	EB641.WC03.CS
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB619.WC03	EB619.WC03
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB620.WC03	EB620.WC03

## Wyposażenie

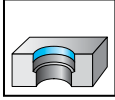
	Typ		WC .. 0302 ..
	Wkrętak do płytki skrawającej		FS2088 (T7IP)
	Wkrętak do przestawiania	FS1174 (T25)	FS1174 (T25)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

# Wytaczadło dokładne

## B4035 inch

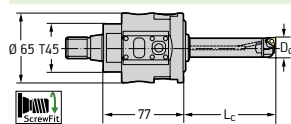
κ=93°

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



ScrewFit

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub>	L <sub>c</sub> inch	lbs	Typ
B4035.UT45.20-24.Z1WC04M	0,787-0,945	T45	4,606	4,299	WC .. 0402 ..
B4035.UT45.20-24.Z1WC04S	0,787-0,945	T45	3,031	4,299	
B4035.UT45.22-26.Z1WC04M	0,866-1,024	T45	4,606	4,299	
B4035.UT45.22-26.Z1WC04S	0,866-1,024	T45	3,031	4,299	
B4035.UT45.24-28.Z1WC04M	0,945-1,102	T45	4,606	4,299	
B4035.UT45.24-28.Z1WC04S	0,945-1,102	T45	3,031	4,299	
B4035.UT45.26-30.Z1WC04M	1,024-1,181	T45	4,606	4,299	
B4035.UT45.26-30.Z1WC04S	1,024-1,181	T45	3,031	4,299	
B4035.UT45.28-32.Z1WC04M	1,102-1,260	T45	4,606	4,299	
B4035.UT45.28-32.Z1WC04S	1,102-1,260	T45	3,031	4,299	
B4035.UT45.30-34.Z1WC04M	1,181-1,339	T45	4,606	4,299	
B4035.UT45.30-34.Z1WC04S	1,181-1,339	T45	3,031	4,299	
B4035.UT45.32-41.Z1.WC04	1,260-1,614	T45	2,48	4,299	
B4035.UT45.41-50.Z1.WC04	1,614-1,969	T45	3,898	4,299	
B4035.UT45.50-59.Z1.WC04	1,969-2,323	T45	2,835	4,299	
B4035.UT45.59-68.Z1.WC04	2,323-2,677	T45	4,606	4,299	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	WC .. 0402 ..
Śruba mocująca	FS2101
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
Wkręt bez łba	FS2102
Bateria	FS2122
Pierścień uszczelniający przegródki na baterie	FS2121
Pokrywa przegródki na baterie	FS2123

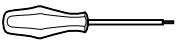
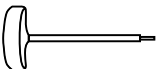

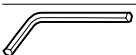




B 2

Korpus	Przedłużka	Kaseta
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB643.CS	EB644.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB642	EB644.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB643.CS	EB645.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB642	EB645.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB643.CS	EB621.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB642	EB621.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB643.CS	EB622.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB642	EB622.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB643.CS	EB623.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB642	EB623.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB643.CS	EB624.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB642	EB624.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB625	EB629.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB626	EB630.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB627	EB629.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB628	EB630.WC04

## Wyposażenie

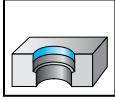
	Typ	WC .. 0402 ..
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1483 (T8IP)
	Wkrętak do przestawiania	FS1174 (T25)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)

# Wytaczadło dokładne

## B4035 inch

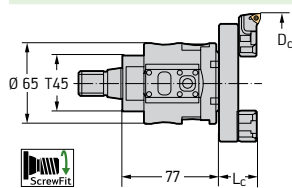
κ=93°

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4035	●	●	●	●	●	●	●

### Narzędzie



ScrewFit

Oznaczenie	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub>	L <sub>c</sub> inch		Typ
B4035.UT45.68-96.Z1.WC04	2,677-3,780	T45		4,299	WC .. 0402 ..
B4035.UT45.96-124.Z1.WC04	3,780-4,882	T45		4,299	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

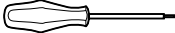
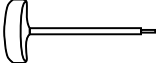



	Typ	WC .. 0402 ..
	Śruba mocująca	FS2101
	Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
	Wkręt bez łba	FS2102
	Bateria	FS2122
	Pierścień uszczelniający przegródki na baterie	FS2121
	Pokrywa przegródki na baterie	FS2123



B 2

Korpus	Mostek	Przeciwwaga	Kaseta
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB631	EB635	EB634.WC04
B4035G.UT45.002-124.Z1	EB632	EB635	EB634.WC04

## Wyposażenie

	Typ	WC .. 0402 ..
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1483 (T8IP)
	Wkrętak do przestawiania	FS1174 (T25)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Doprowadzanie chłodziwa do mostka	EB636

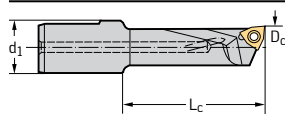
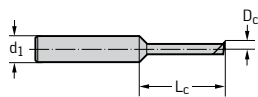
# Wytaczadło

## EB100 /

### Walter Precision DIGITAL



#### Narzędzie



Oznaczenie

 $D_{cmin}$   
mm

 $d_1$   
mm

 $f$   
mm

 $l_5$   
mm

 $l_{12}$   
mm

 $L_c$   
mm

 $l_1$   
mm

EB603.WXP15

3

1,4

30,2

10

40,2

EB604.WXP15

4

1,9

30,7

10

40,7

EB605.WXP15

5

2,4

30,7

10

40,7

EB606.WXP15

5

2,4

30,7

20

50,7

EB607.WXP15

6

2,9

30,7

20

50,7

EB608.WXP15

6

2,9

30,7

30

60,7

EB609.WXP15

8

3,9

29,8

23

52,8

EB610.WXP15

8

3,9

29,8

48

77,8

EB611.WC03

27

-27

27

EB612.WC03

27

-27

27

EB613.WC03

42

-42

42

EB614.WC03

42

-42

42

EB615.WC03

47

-47

47

EB616.WC03

47

-47

47

EB617.WC03

57

-57

57

EB618.WC03

57

-57

57

EB619.WC03

65

-65

65

EB620.WC03

65

-65

65

EB637.WC03.CS

52

-52

52

EB638.WC03.CS

62

-62

62

EB639.WC03.CS

72

-72

72

EB640.WC03.CS

82

-82

82

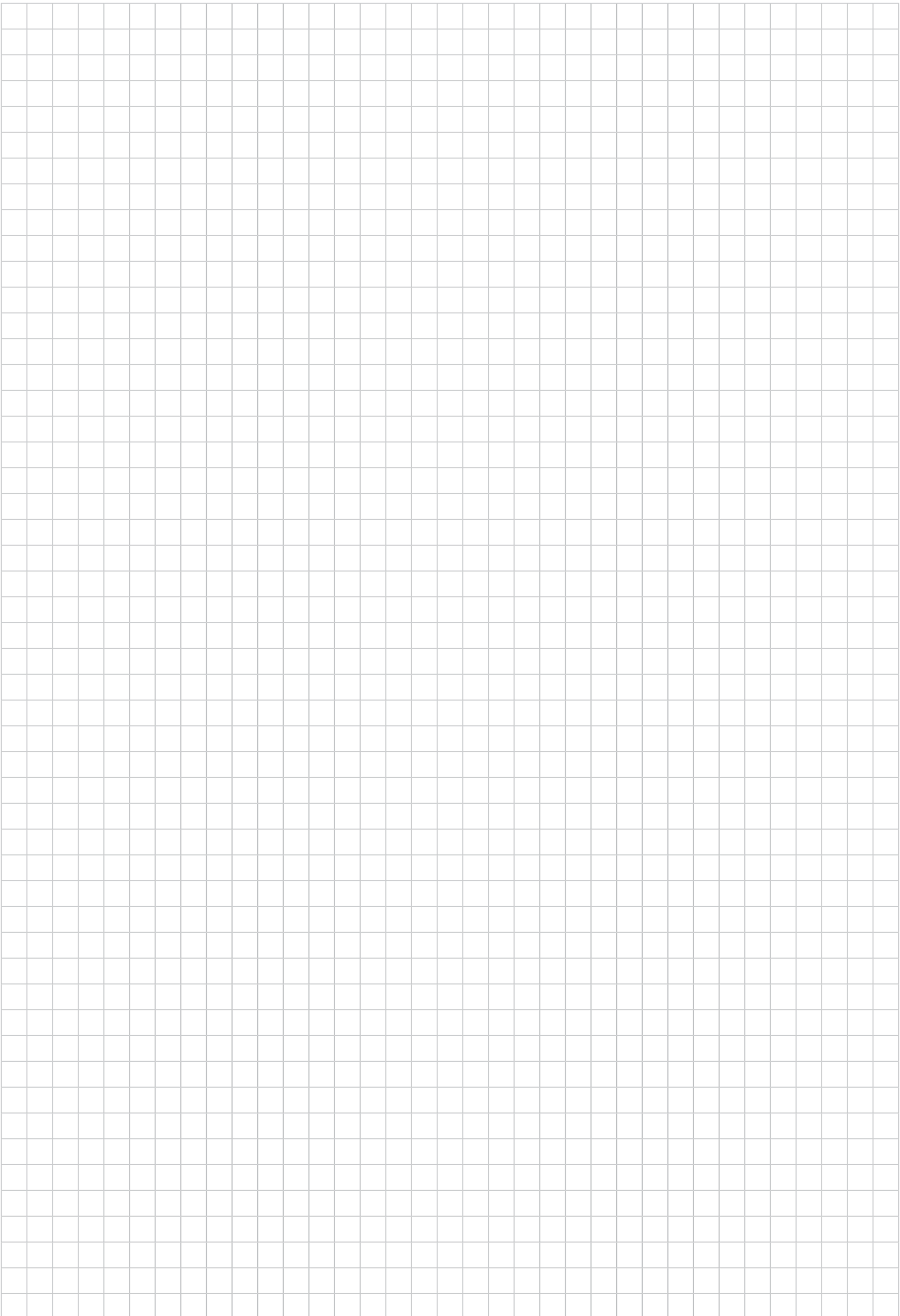
EB641.WC03.CS

92

-92

92

 WISO\_  
WC0302\_1



B2

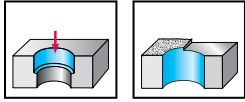
# Wytaczadło dwustrzowe

**B5460** 

## Walter Boring XT

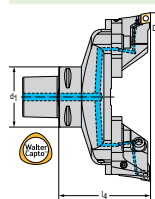
- Wytaczanie symetryczne, asymetryczne oraz przesunięte osiowo-promieniowo (ARS)
- Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5120

D <sub>c</sub> 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------



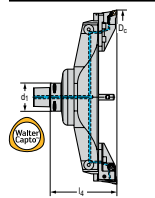
	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●	●	●	●	●		

### Narzędzie



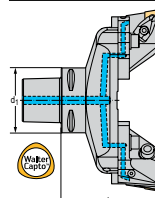
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5460-148-200-C8-CC12	148-200	C8	122	7	CC .. 1204 ..
B5460-198-250-C8-CC12	198-250	C8	122	8,1	
B5460-248-300-C8-CC12	248-300	C8	122	9,2	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

B5460-298-380-C8-CC12	298-380	C8	179	15,5	CC .. 1204 ..
B5460-378-460-C8-CC12	378-460	C8	184	17,3	
B5460-458-540-C8-CC12	458-540	C8	189	19,2	
B5460-538-620-C8-CC12	538-620	C8	194	21,6	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

B5460-148-200-C8-CN19	148-200	C8	122	7,1	CN .. 1906 ..
B5460-198-250-C8-CN19	198-250	C8	122	8,2	
B5460-248-300-C8-CN19	248-300	C8	122	9,3	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

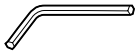
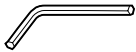
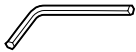
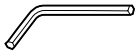




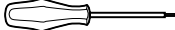

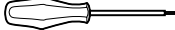


Typ	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
Zestaw klinów	FK398	FK398	FK398
Śruba zaciskowa	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Pierścień osadczy sprężynujący	FS2663	FS2663	FS2663
Podkładka	AP197	AP198	AP199
Podkładka tarczowa	FS2647	FS2647	FS2647
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Śruba mocująca do podkładki	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654	FS2654
Sprężyna talerzowa	FS2650	FS2650	FS2650
Zacisk RC		FS2659	



Korpus	Mostek	Zasuwa	Kaseta
B5120-148-000-C8-B		EB723	EB725.CC12
B5120-198-000-C8-B		EB723	EB725.CC12
B5120-248-000-C8-B		EB723	EB725.CC12
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB724	EB725.CC12
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB724	EB725.CC12
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB724	EB725.CC12
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB724	EB725.CC12
B5120-148-000-C8-B		EB723	EB726.CN19
B5120-198-000-C8-B		EB723	EB726.CN19
B5120-248-000-C8-B		EB723	EB726.CN19

B 2

## Wyposażenie

Typ	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
 Klucz ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
 Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
 Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
 Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
 Wkrętak dynamometryczny	FS2041	FS2041	FS2041
 Ostrze wymienne	FS2047 (T15IP)		FS2047 (T15IP)
 Ostrze wymienne	FS2048 (T20IP)	FS2048 (T20IP)	
 Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
 Wkrętak	FS1485 (T15IP)		FS1485 (T15IP)
 Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
 Wkrętak	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003		FS2003
 Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248		FS2248

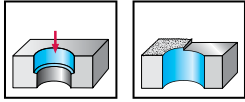
# Wytaczadło dwustrzowe

**B5460** 

## Walter Boring XT

- Wytaczanie symetryczne, asymetryczne oraz przesunięte osiowo-promieniowo (ARS)
- Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5120

D <sub>c</sub> 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------

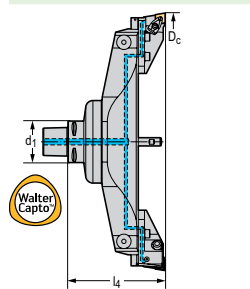


	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●	●	●	●	●		

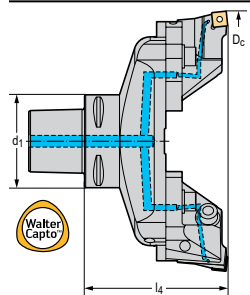
### Narzędzie

B2

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5460-298-380-C8-CN19	298-380	C8	179	15,7	CN .. 1906 ..
B5460-378-460-C8-CN19	378-460	C8	184	17,4	
B5460-458-540-C8-CN19	458-540	C8	189	19,3	
B5460-538-620-C8-CN19	538-620	C8	194	21,7	
B5460-148-200-C8-SC12	148-200	C8	122	7	WWAL_ BE1204_2
B5460-198-250-C8-SC12	198-250	C8	122	8,1	
B5460-248-300-C8-SC12	248-300	C8	122	9,2	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
Zestaw klinów	FK398	FK398	FK398
Śruba zaciskowa	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Pierścień osadczy sprężynujący	FS2663	FS2663	FS2663
Podkładka	AP197	AP198	AP199
Podkładka tarczowa	FS2647	FS2647	FS2647
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Śruba mocująca do podkładki	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654	FS2654
Sprężyna talerzowa	FS2650	FS2650	FS2650
Zacisk RC		FS2659	

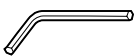





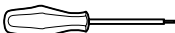

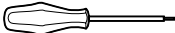






Korpus	Mostek	Zasuwa	Kaseta
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB724	EB726.CN19
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB724	EB726.CN19
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB724	EB726.CN19
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB724	EB726.CN19
B5120-148-000-C8-B		EB723	EB727.SC12
B5120-198-000-C8-B		EB723	EB727.SC12
B5120-248-000-C8-B		EB723	EB727.SC12

B 2

## Wyposażenie

Typ	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2	
   	Klucz ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041	FS2041	
	Ostrze wymienne	FS2047 (T15IP)		FS2047 (T15IP)
	Ostrze wymienne	FS2048 (T20IP)	FS2048 (T20IP)	
	Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)		FS1485 (T15IP)
	Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003		FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248		FS2248

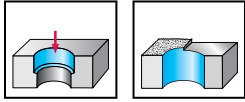
# Wytaczadło dwustrzowe

**B5460** 

## Walter Boring XT

- Wytaczanie symetryczne, asymetryczne oraz przesunięte osiowo-promieniowo (ARS)
- Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5120

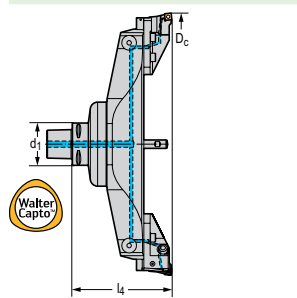
D <sub>c</sub> 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●	●	●	●	●		

### Narzędzie

B2



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5460-298-380-C8-SC12	298-380	C8	179	15,6	WWAL_ BE1204_2
B5460-378-460-C8-SC12	378-460	C8	184	17,3	
B5460-458-540-C8-SC12	458-540	C8	189	19,2	
B5460-538-620-C8-SC12	538-620	C8	189	21,6	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
Zestaw klinów	FK398	FK398	FK398
Śruba zaciskowa	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2658 (15IP) 3 Nm	FS2658 (15IP) 3 Nm	FS2658 (15IP) 3 Nm
Pierścień osadczy sprężynujący	FS2663	FS2663	FS2663
Podkładka	AP197	AP198	AP199
Podkładka tarczowa	FS2647	FS2647	FS2647
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Śruba mocująca do podkładki	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654	FS2654
Sprężyna talerzowa	FS2650	FS2650	FS2650
Zacisk RC		FS2659	



Korpus	Mostek	Zasuwa	Kaseta
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB724	EB727.SC12
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB724	EB727.SC12
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB724	EB727.SC12
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB724	EB727.SC12

B 2

## Wyposażenie

Typ	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
 Klucz ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
 Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
 Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
 Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
 Wkrętak dynamometryczny	FS2041	FS2041	FS2041
 Ostrze wymienne	FS2047 (T15IP)		FS2047 (T15IP)
 Ostrze wymienne	FS2048 (T20IP)	FS2048 (T20IP)	
 Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
 Wkrętak	FS1485 (T15IP)		FS1485 (T15IP)
 Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
 Wkrętak	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003		FS2003
 Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248		FS2248

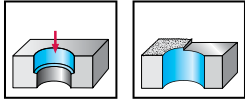
# Wytaczadło dwustrzowe

**B5560** 

## Walter Boring XT

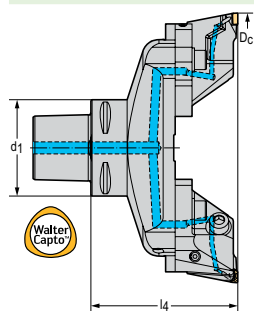
- Wytaczanie symetryczne, asymetryczne oraz przesunięte osiowo-promieniowo (ARS)
- Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5120

D <sub>c</sub> 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------

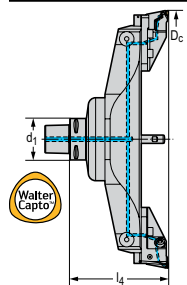


	P	M	K	N	S	H	O
B5560	●●	●●	●●	●●	●●		

### Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5560-148-200-C8-P400	148-200	C8	122	7	P4160-2R ..
B5560-198-250-C8-P400	198-250	C8	122	8,2	
B5560-248-300-C8-P400	248-300	C8	122	9,2	
B5560-298-380-C8-P400	298-380	C8	179	15,5	P4160-2R ..
B5560-378-460-C8-P400	378-460	C8	184	17,3	
B5560-458-540-C8-P400	458-540	C8	189	19,2	
B5560-538-620-C8-P400	538-620	C8	194	21,6	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	P4160-2R ..
Zestaw klinów	FK398
Śruba zaciskowa	FS2662 (SW 8)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2079 (T9IP) 2 Nm
Pierścień osadczy sprężynujący	FS2663
Podkładka tarczowa	FS2647
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2671 (SW 2.5)
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)
Śruba dwustronna	FS2654
Sprężyna talerzowa	FS2650



Korpus	Mostek	Zasuwa	Kaseta
B5120-148-000-C8-B		EB723	EB728.P400
B5120-198-000-C8-B		EB723	EB728.P400
B5120-248-000-C8-B		EB723	EB728.P400
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB724	EB728.P400
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB724	EB728.P400
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB724	EB728.P400
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB724	EB728.P400

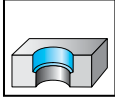
B 2

Wyposażenie		P4160-2R ..
	Klucz ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)
	Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)
	Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)

# Wytaczadło dwustrzowe

 B3221 / B3220 
**Walter Boring** MEDIUM

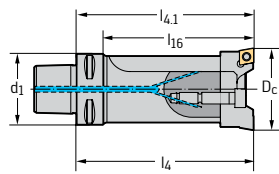
$D_c$ 20-41	$\kappa=90^\circ$	$Z=2$
----------------	-------------------	-------



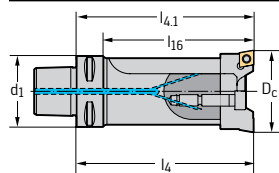
	P	M	K	N	S	H	O
B3221	●●	●●	●●	●	●●		
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

## Narzędzie

Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Typ
B3221.C3.020-024.Z2.CC06	20-24	C3	80		0,2	CC .. 0602 ..
B3221.C3.023-027.Z2.CC06	23-27	C3	80		0,2	
B3221.C3.026-033.Z2.CC06	26-33	C3	80		0,2	
B3220.C3.033-041.Z2.CC06	33-41	C3	80	80,2	0,4	CC .. 0602 ..



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 0602 ..
Śruba mocująca do kasety	FS1093 (SW 3) 4 Nm
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS923 (T8) 0,8 Nm
Podkładka mocująca do kasety	FS1098
Śruba nastawcza do kasety	FS1103 (SW 1,3)



	Korpus	Kaseta
	B3221G.C3.020-027.Z2	EB401.CC06
	B3221G.C3.020-027.Z2	EB402.CC06
	B3221G.C3.026-035.Z2	EB403.CC06
	B3220G.C3.033-044.Z2	EB205-206.CC06

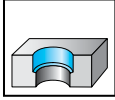
B 2

Wyposażenie		
	Typ	CC .. 0602 ..
	Wkrętak	FS230 (T8)
	Klucz ISO 2936-1,3	ISO2936-1,3 (SW 1,3)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Kaseta ARS	EB401-1.CC06 (ARS)

# Wytaczadło dwustrzowe

 B3221 / B3220 
**Walter Boring MEDIUM**

$D_c$ 20-41	$\kappa=90^\circ$	$Z=2$
----------------	-------------------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B3221	●●	●●	●●	●	●●		
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

B2

## Narzędzie

	Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	$l_{4,1}$ mm	kg	Typ
<p>ScrewFit</p>	B3221.T18.20-24.Z2.CC06	20-24	T18	35		0,1	CC .. 0602 ..
	B3221.T18.23-27.Z2.CC06	23-27	T18	35		0,1	
	B3221.T22.26-33.Z2.CC06	26-33	T22	40		0,1	
<p>ScrewFit</p>	B3220.T28.33-41.Z2.CC06	33-41	T28	55	55,2	0,3	CC .. 0602 ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

	Typ	CC .. 0602 ..
	Podkładka mocująca do kasety	FS1098
	Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS923 (T8) 0,8 Nm
	Śruba mocująca do kasety	FS1093 (SW 3) 4 Nm
	Śruba nastawcza do kasety	FS1103 (SW 1,3)
	Klucz dynamometryczny	FS1386
	Clevis	FS1389

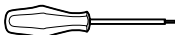


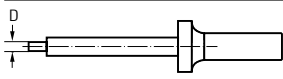
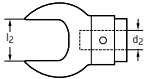




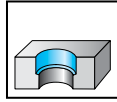
	Korpus	Kaseta
	B3221G.T18.20-27.Z2	EB401.CC06
	B3221G.T18.20-27.Z2	EB402.CC06
	B3221G.T22.26-33.Z2	EB403.CC06
	B3220G.T28.33-41.Z2	EB205-206.CC06

B 2

## Wyposażenie

	Typ	CC .. 0602 ..
	Wkrętak	FS230 (T8)
	Klucz ISO 2936-1,3	ISO2936-1,3 (SW 1,3)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)
	Kaseta ARS	EB401-1.CC06 (ARS)
	Klucz dynamometryczny	FS1385
	Klucz dynamometryczny	FS1386
	Clevis	FS1389

# Wytaczadło dwustrzowe

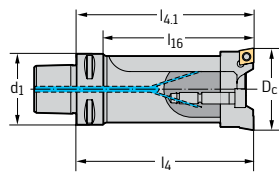
**B3220** 
**Walter Boring MEDIUM**


$D_c$ 41-153	$\kappa=90^\circ$	$Z=2$
-----------------	-------------------	-------

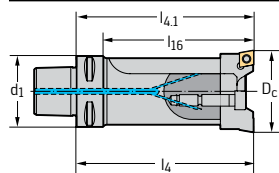
	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

## Narzędzie

Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Typ
B3220.C4.041-055.Z2.CC09	41-55	C4	80	80,3	0,6	CC .. 09T3 ..
B3220.C5.055-070.Z2.CC09	55-70	C5	100	100,3	1,3	
B3220.C6.070-090.Z2.CC12	70-90	C6	110	110,3	2,3	CC .. 1204 ..
B3220.C8.090-110.Z2.CC12	90-110	C8	110	110,3	3,8	
B3220.C8.110-133.Z2.CC12	110-133	C8	110	110,3	4,4	
B3220.C8.130-153.Z2.CC12	130-153	C8	110	110,3	4,4	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
Podkładka mocująca do kasety	FS1100	FS1101
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm
Śruba mocująca do kasety	FS1095 (SW 4) 12 Nm	FS1096 (SW 6) 30 Nm
Śruba nastawcza do kasety	FS1106 (SW 2)	FS1107 (SW 2,5)



	Korpus	Kaseta
	B3220G.C4.041-056.Z2	EB207-208.CC09
	B3220G.C5.055-073.Z2	EB209-210.CC09
	B3220G.C6.070-093.Z2	EB211-212.CC12
	B3220G.C8.090-113.Z2	EB213-214.CC12
	B3220G.C8.110-153.Z2	EB215.CC12
	B3220G.C8.110-153.Z2	EB216.CC12

B 2

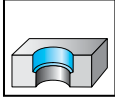
## Wyposażenie

	Typ	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Wkrętak	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Klucz ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)	
	Klucz ISO 2936-2,5		ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Klucz ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Klucz ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)
	Kaseta ARS	EB207-208-1.CC09 (ARS)	
	Klucz ISO 2936-8		ISO2936-8 (SW 8)
	Kaseta ARS		EB211-212-1.CC12 (ARS)

# Wytaczadło dwustrzowe

 B3220 
**Walter Boring** MEDIUM

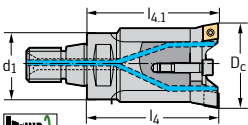
$D_c$ 41-153	$\kappa=90^\circ$	Z=2
-----------------	-------------------	-----



	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

## Narzędzie

Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	$l_{4,1}$ mm	kg	Typ
B3220.T36.41-55.Z2.CC09	41-55	T36	65	65,3	0,5	CC .. 09T3 ..
B3220.T45.55-70.Z2.CC09	55-70	T45	80	80,3	0,9	



ScrewFit

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

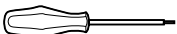



## Elementy dodatkowe

	Typ	CC .. 09T3 ..
	Podkładka mocująca do kasety	FS1100
	Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS359 (T15) 2,5 Nm
	Śruba mocująca do kasety	FS1095 (SW 4) 12 Nm
	Śruba nastawcza do kasety	FS1106 (SW 2)



	Korpus	Kaseta
	B3220G.T36.41-55.Z2	EB207-208.CC09
	B3220G.T45.55-70.Z2	EB209-210.CC09

B2

Wyposażenie	Typ	CC .. 09T3 ..
	Wkrętak	FS229 (T15)
	Klucz ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)
	Klucz ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)
	Kaseta ARS	EB207-208-1.CC09 (ARS)

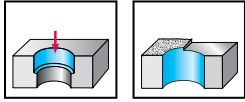
# Wytaczadło dwustrzowe

**B5460** 

## Walter Boring XT

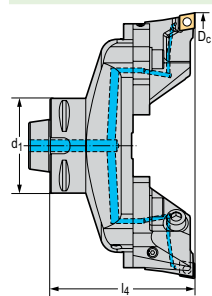
- Wytaczanie symetryczne, asymetryczne oraz przesunięte osiowo-promieniowo (ARS)
- Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5120

D <sub>c</sub> 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------

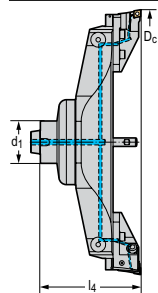


	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●	●	●	●	●		

### Narzędzie



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5460-148-200-N8-CC12	148-200	NCT 80	122	6,5	CC .. 1204 ..
B5460-198-250-N8-CC12	198-250	NCT 80	122	7,7	
B5460-248-300-N8-CC12	248-300	NCT 80	122	8,7	
B5460-298-380-N8-CC12	298-380	NCT 80	179	15	CC .. 1204 ..
B5460-378-460-N8-CC12	378-460	NCT 80	184	16,8	
B5460-458-540-N8-CC12	458-540	NCT 80	189	18,7	
B5460-538-620-N8-CC12	538-620	NCT 80	194	21,1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
Zestaw klinów	FK398	FK398	FK398
Śruba zaciskowa	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Pierścień osadczy sprężynujący	FS2663	FS2663	FS2663
Podkładka	AP197	AP198	AP199
Podkładka tarczowa	FS2647	FS2647	FS2647
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Śruba mocująca do podkładki	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654	FS2654
Sprężyna talerzowa	FS2650	FS2650	FS2650
Zacisk RC		FS2659	



Korpus	Mostek	Zasuwa	Kaseta
B5120-148-000-N8-B		EB723	EB725.CC12
B5120-198-000-N8-B		EB723	EB725.CC12
B5120-248-000-N8-B		EB723	EB725.CC12
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB724	EB725.CC12
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB724	EB725.CC12
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB724	EB725.CC12
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB724	EB725.CC12

B 2

### Wyposażenie

Typ	CC .. 1204 ..-WWAL_BE1204_2	CN .. 1906 ..
Klucz ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
Wkrętak dynamometryczny	FS2041	FS2041
Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
Ostrze wymienne	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)
Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	

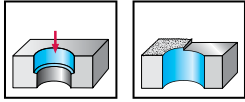
# Wytaczadło dwustrzowe

**B5460** 

## Walter Boring XT

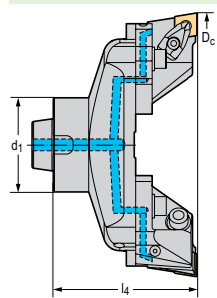
- Wytaczanie symetryczne, asymetryczne oraz przesunięte osiowo-promieniowo (ARS)
- Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5120

D <sub>c</sub> 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------

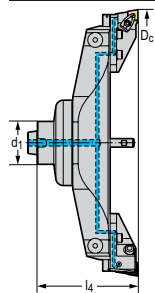


	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●	●	●	●	●		

### Narzędzie



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5460-148-200-N8-CN19	148-200	NCT 80	122	6,5	CN .. 1906 ..
B5460-198-250-N8-CN19	198-250	NCT 80	122	7,7	
B5460-248-300-N8-CN19	248-300	NCT 80	122	8,8	
B5460-298-380-N8-CN19	298-380	NCT 80	179	15,1	CN .. 1906 ..
B5460-378-460-N8-CN19	378-460	NCT 80	184	16,8	
B5460-458-540-N8-CN19	458-540	NCT 80	189	18,8	
B5460-538-620-N8-CN19	538-620	NCT 80	194	21,2	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
Zestaw klinów	FK398	FK398	FK398
Śruba zaciskowa	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Pierścień osadczy sprężynujący	FS2663	FS2663	FS2663
Podkładka	AP197	AP198	AP199
Podkładka tarczowa	FS2647	FS2647	FS2647
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Śruba mocująca do podkładki	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654	FS2654
Sprężyna talerzowa	FS2650	FS2650	FS2650
Zacisk RC		FS2659	

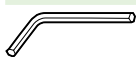



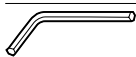
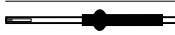

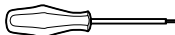







Korpus	Mostek	Zasuwa	Kaseta
B5120-148-000-N8-B		EB723	EB726.CN19
B5120-198-000-N8-B		EB723	EB726.CN19
B5120-248-000-N8-B		EB723	EB726.CN19
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB724	EB726.CN19
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB724	EB726.CN19
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB724	EB726.CN19
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB724	EB726.CN19

B 2

## Wyposażenie

	Typ	CC .. 1204 ...-WWAL_BE1204_2	CN .. 1906 ..
	Klucz ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041	FS2041
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Ostrze wymienne	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)
	Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	

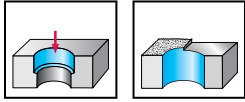
# Wytaczadło dwustrzowe

**B5460** 

## Walter Boring XT

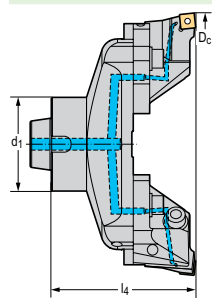
- Wytaczanie symetryczne, asymetryczne oraz przesunięte osiowo-promieniowo (ARS)
- Korpus/mosteł może być stosowany również w przypadku B5120

D <sub>c</sub> 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------

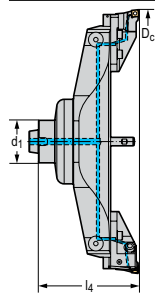


	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●	●	●	●	●		

### Narzędzie



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5460-148-200-N8-SC12	148-200	NCT 80	122	6,5	WWAL_ BE1204_2
B5460-198-250-N8-SC12	198-250	NCT 80	122	7,5	
B5460-248-300-N8-SC12	248-300	NCT 80	122	8,7	
B5460-298-380-N8-SC12	298-380	NCT 80	179	15	WWAL_ BE1204_2
B5460-378-460-N8-SC12	378-460	NCT 80	184	16,8	
B5460-458-540-N8-SC12	458-540	NCT 80	189	18,7	
B5460-538-620-N8-SC12	538-620	NCT 80	189	21,1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

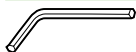



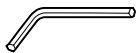


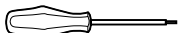



Typ	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	WWAL_BE1204_2
Zestaw klinów	FK398	FK398	FK398
Śruba zaciskowa	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Pierścień osadczy sprężynujący	FS2663	FS2663	FS2663
Podkładka	AP197	AP198	AP199
Podkładka tarczowa	FS2647	FS2647	FS2647
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Śruba mocująca do podkładki	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Śruba dwustronna	FS2654	FS2654	FS2654
Sprężyna talerzowa	FS2650	FS2650	FS2650
Zacisk RC		FS2659	



Korpus	Mostek	Zasuwa	Kaseta
B5120-148-000-N8-B		EB723	EB727.SC12
B5120-198-000-N8-B		EB723	EB727.SC12
B5120-248-000-N8-B		EB723	EB727.SC12
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB724	EB727.SC12
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB724	EB727.SC12
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB724	EB727.SC12
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB724	EB727.SC12

B 2

## Wyposażenie

Typ	CC .. 1204 ..-WWAL_BE1204_2	CN .. 1906 ..
 Klucz ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
 Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
 Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
 Wkrętak dynamometryczny	FS2041	FS2041
 Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
 Ostrze wymienne	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)
 Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)
 Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
 Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-14 (SW 14)
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
 Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	

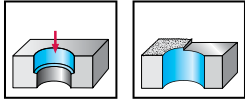
# Wytaczadło dwustrzowe

**B5560** 

## Walter Boring XT

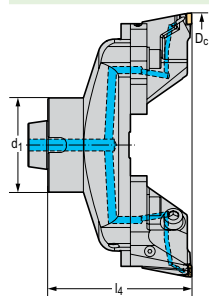
- Wytaczanie symetryczne, asymetryczne oraz przesunięte osiowo-promieniowo (ARS)
- Korpus/mostek może być stosowany również w przypadku B5120

D <sub>c</sub> 148- 620	Z=2	κ=90°
-------------------------------	-----	-------

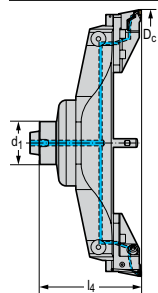


	P	M	K	N	S	H	O
B5560	●	●	●	●	●		

### Narzędzie



Modular NCT adaptor



Modular NCT adaptor

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	Typ
B5560-148-200-N8-P400	148-200	NCT 80	122	6,5	P4160-2R ..
B5560-198-250-N8-P400	198-250	NCT 80	122	7,7	
B5560-248-300-N8-P400	248-300	NCT 80	122	8,8	
B5560-298-380-N8-P400	298-380	NCT 80	179	15	P4160-2R ..
B5560-378-460-N8-P400	378-460	NCT 80	184	16,8	
B5560-458-540-N8-P400	458-540	NCT 80	189	18,7	
B5560-538-620-N8-P400	538-620	NCT 80	194	21,1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	P4160-2R ..
Zestaw klinów	FK398
Śruba zaciskowa	FS2662 (SW 8)
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS2079 (T9IP) 2 Nm
Pierścień osadczy sprężynujący	FS2663
Podkładka tarczowa	FS2647
Śruba doprowadzania chłodziwa	FS2671 (SW 2.5)
Zestaw nastawczy	FS2653 (SW 3)
Śruba dwustronna	FS2654
Sprężyna talerzowa	FS2650



Korpus	Mostek	Zasuwa	Kaseta
B5120-148-000-N8-B		EB723	EB728.P400
B5120-198-000-N8-B		EB723	EB728.P400
B5120-248-000-N8-B		EB723	EB728.P400
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB724	EB728.P400
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB724	EB728.P400
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB724	EB728.P400
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB724	EB728.P400

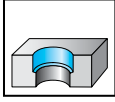
B 2

Wyposażenie	Typ	P4160-2R ..
	Klucz ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)
	Klucz ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)
	Klucz ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)

# Wytaczadło dwustrzowe

 B3221 / B3220 
**Walter Boring** MEDIUM

$D_c$ 20-41	$\kappa=90^\circ$	Z=2
----------------	-------------------	-----



	P	M	K	N	S	H	O
B3221	●●	●●	●●	●	●●		
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

## Narzędzie

	Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	$l_{4,1}$ mm	kg	Typ
 Modular NCT adaptor	B3221.N2.020-024.Z2.CC06	20-24	NCT 25	80		0,1	CC .. 0602 ..
	B3221.N2.023-027.Z2.CC06	23-27	NCT 25	80		0,2	
	B3221.N2.026-033.Z2.CC06	26-33	NCT 25	80		0,2	
 Modular NCT adaptor	B3220.N3.033-041.Z2.CC06	33-41	NCT 32	80	80,2	0,4	CC .. 0602 ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

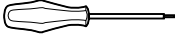





	Typ	CC .. 0602 ..
	Podkładka mocująca do kasety	FS1098
	Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS923 (T8) 0,8 Nm
	Śruba mocująca do kasety	FS1093 (SW 3) 4 Nm
	Śruba nastawcza do kasety	FS1103 (SW 1,3)
	Zabierak	FK311
	Śruba mocująca kamienia zabierakowego	FS502 (SW 2)



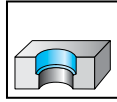
	Korpus	Kaseta
	B3221G.N2.020-027.Z2	EB401.CC06
	B3221G.N2.020-027.Z2	EB402.CC06
	B3221G.N2.026-035.Z2	EB403.CC06
	B3220G.N3.033-044.Z2	EB205-206.CC06

B 2

## Wyposażenie

	Typ	CC .. 0602 ..
	Wkrętak	FS230 (T8)
	Klucz ISO 2936-1,3	ISO2936-1,3 (SW 1,3)
	Klucz ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Klucz ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)
	Kaseta ARS	EB401-1.CC06 (ARS)

# Wytaczadło dwustrzowe

**B3220** 
**Walter Boring MEDIUM**


$D_c$ 41-153	$\kappa=90^\circ$	Z=2
-----------------	-------------------	-----

	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

## Narzędzie

Oznaczenie	$D_c$ mm	$d_1$	$l_4$ mm	$l_{4,1}$ mm	kg	Typ
B3220.N4.041-055.Z2.CC09	41-55	NCT 40	80	80,3	0,6	CC .. 09T3 ..
B3220.N5.055-070.Z2.CC09	55-70	NCT 50	100	100,3	1,1	
B3220.N6.070-090.Z2.CC12	70-90	NCT 63	100	100,3	1,8	CC .. 1204 ..
B3220.N8.090-110.Z2.CC12	90-110	NCT 80	100	100,3	2,9	
B3220.N8.110-133.Z2.CC12	110-133	NCT 80	100	100,3	3,4	
B3220.N8.130-153.Z2.CC12	130-153	NCT 80	100	100,3	3,6	

Modular NCT adaptor

Modular NCT adaptor

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

Typ	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
Podkładka mocująca do kasety	FS1100	FS1101
Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm
Śruba mocująca do kasety	FS1095 (SW 4) 12 Nm	FS1096 (SW 6) 30 Nm
Śruba nastawcza do kasety	FS1106 (SW 2)	FS1107 (SW 2,5)
Zabierak	FK313	
Śruba mocująca kamienia zabierakowego	FS504 (SW 2,5)	

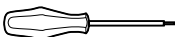

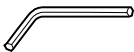









	Korpus	Kaseta
	B3220G.N4.041-056.Z2	EB207-208.CC09
	B3220G.N5.055-073.Z2	EB209-210.CC09
	B3220G.N6.070-093.Z2	EB211-212.CC12
	B3220G.N8.090-113.Z2	EB213-214.CC12
	B3220G.N8.110-153.Z2	EB215.CC12
	B3220G.N8.110-153.Z2	EB216.CC12

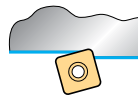
B 2

## Wyposażenie

	Typ	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Wkrętak	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Klucz ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)	
	Klucz ISO 2936-2,5		ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Klucz ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Klucz ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)
	Kaseta ARS	EB207-208-1.CC09 (ARS)	
	Klucz ISO 2936-8		ISO2936-8 (SW 8)
	Kaseta ARS		EB211-212-1.CC12 (ARS)

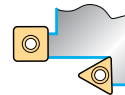
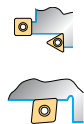
## Kasety wg ISO

Obróbka



Kąt przystawienia	45°	45°	75°	75°	90°
Oznaczenie	PSSN...CA	SSSC-09...CA	PSKN...CA	SSKC-09...CA	PCFN...CA
Typy płytek skrawających					
Wielkość płytki l [mm]	12	9	9-15	9	12
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Śruba	Dźwignia kolankowa	Śruba	Dźwignia kolankowa
Dokładność regulacji [mm]					
D <sub>c min</sub> [mm]	50	40	40 / 50 / 60 / 70	40	50
Strona w katalogu	B 587	B 591	B 586	B 590	B 584
Kod QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	PSSN-CA	SSSC-09-CA	PSKN-CA	SSKC-09-CA	PCFN-CA

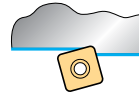
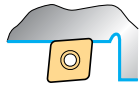
Obróbka



Kąt przystawienia	90°	90°	90°	90°	90°
Oznaczenie	PTFC...CA	PTFN...CA	SCFC...CA	STFC...CA	SWFC...CA
Typy płytek skrawających					
Wielkość płytki l [mm]	16	16	9-12	9-11	6
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Śruba	Śruba	Śruba
Dokładność regulacji [mm]					
D <sub>c min</sub> [mm]	50	50	40 / 50	25 / 40	40
Strona w katalogu	B 592	B 588	B 589	B 592	B 594
Kod QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	PTFC-CA	PTFN-CA	SCFC-CA	STFC-CA	SWFC-CA







## Kasety wg ISO

Obróbka



Kąt przystawienia	95°	95°	105°
-------------------	-----	-----	------

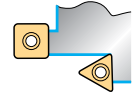
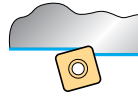


Oznaczenie	PCLN...CA	SCLC...CA	SSRC-12...CA
Typy płytek skrawających	 CN..	 CC..	 SC..
Wielkość płytki l [mm]	12-16	9-12	9
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Śruba	Śruba
Dokładność regulacji [mm]			
D <sub>c min</sub> [mm]	50 / 60 / 70	40 / 50	40
Strona w katalogu	B 585	B 589	B 590
Kod QR			
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	PCLN-CA	SCLC-CA	SSRC-12-CA

B2






## Minioprawki Walter

Obróbka



Kąt przystawienia	15°	30°	45°	45°	60°
-------------------	-----	-----	-----	-----	-----



Oznaczenie	FR701	FR675	FR/FL 673	FR699	FR674
Typy płytek skrawających					
Wielkość płytki l [mm]		11	11		11
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Dokładność regulacji [mm]					
D <sub>c min</sub> [mm]	20	20	20	20 / 25	20
Strona w katalogu	B 599	B 596	B 596	B 599	B 596

Kod QR


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

FR701

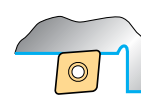
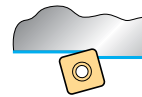
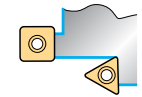
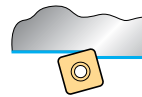
FR675

FR-FL-673

FR699



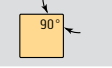
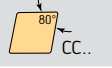
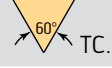
FR674

Obróbka



Kąt przystawienia	60°	75°	75°	90°	90°
-------------------	-----	-----	-----	-----	-----



Oznaczenie	FR698	FR/FL 707	FR697	FR/FL 671	FR/FL 672
Typy płytek skrawających					
Wielkość płytki l [mm]		11		6	11
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Dokładność regulacji [mm]					
D <sub>c min</sub> [mm]	20	20	20	14,5 / 20	20
Strona w katalogu	B 599	B 596	B 599	B 595	B 596

Kod QR


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

FR698

FR-FL-707

FR697

FR-FL-671

FR-FL-672

## Minioprawki Walter

Obróbka

Kąt przystawienia



Oznaczenie FR680

Typy płytek skrawających

Wielkość płytki l [mm]

4

System mocowania

Śruba

Dokładność regulacji [mm]

D<sub>c min</sub> [mm]

20

Strona w katalogu

B 595

Kod QR

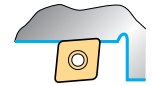
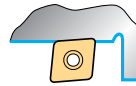
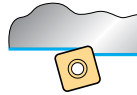
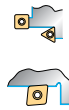
[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

FR680

B2

## Kasety do wytaczania dokładnego Walter

Obróbka



Kąt przystawienia

90°

90°

90°

90°

95°



Oznaczenie

FR/FL 709

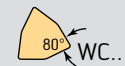
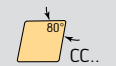
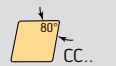
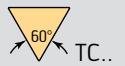
FR/FL 710

FR760

FR761

FR/FL 711

Typy płytek skrawających



Wielkość płytki l [mm]

11

6

11

6

4

System mocowania

Śruba

Śruba

Śruba

Śruba

Śruba

Dokładność regulacji [mm]

0,01

0,01

0,002

0,002

0,01

 D<sub>c min</sub> [mm]

36

28

28

28

28

Strona w katalogu

B 601

B 601

B 602

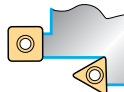
B 602

B 601

Kod QR


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)
[FR-FL-709](#)
[FR-FL-710](#)
[FR760](#)
[FR761](#)
[FR-FL-711](#)

Obróbka



Kąt przystawienia

95°

95°

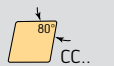


Oznaczenie

FR/FL 717

FR763

Typy płytek skrawających



Wielkość płytki l [mm]

6

6

System mocowania

Śruba

Śruba

Dokładność regulacji [mm]

0,01

0,002

 D<sub>c min</sub> [mm]

28

28

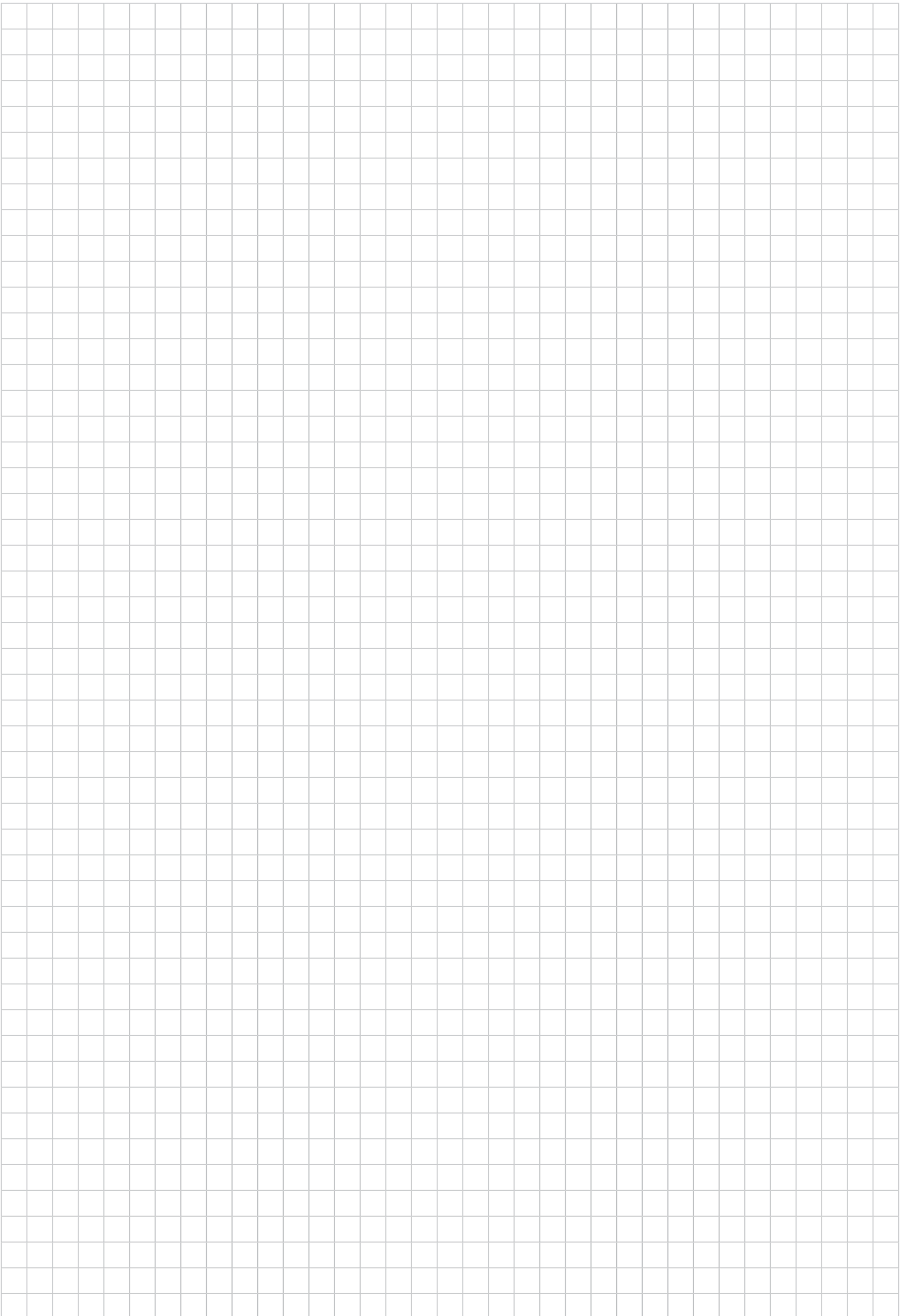
Strona w katalogu

B 601

B 602

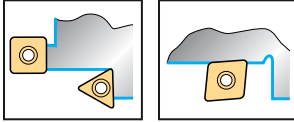
Kod QR


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)
[FR-FL-717](#)
[FR763](#)



B2

# Kasety wg ISO PCFN...CA



B2

## Narzędzie

	Oznaczenie	$h_1$ mm	$b$ mm	$D_{cmin}$ mm	$d_8$ mm	$l_{13}$ mm	$f$ mm	$h$ mm	$l_1$ mm	$l_5$ mm	$t$ mm	Typ
	PCFNR12CA-12	12	13,3	50	7	20	20	20	47	32	6	CN .. 1204 ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

	Typ $h_1$ [mm]	CN .. 1204 .. 12
	Dźwignia	KN109
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm
	Śruba nastawcza osiowa	FS335
	Śruba nastawcza promieniowa	FS334 (SW 2)
	Śruba mocująca	FS977 (T30)

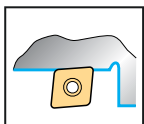
## Wyposażenie

	Typ $h_1$ [mm]	CN .. 1204 .. 12
	Klucz ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Klucz	FS1175 (T30)

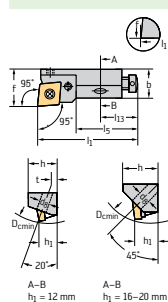


# Kasety wg ISO

## PCLN...CA











### Narzędzie



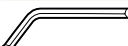

Oznaczenie	h <sub>1</sub> mm	b mm	D <sub>cmin</sub> mm	d <sub>g</sub> mm	l <sub>13</sub> mm	f mm	h mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	t mm	Typ
PCLNL12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	28	6	CN .. 1204 ..
PCLNL16CA-12	16	20	60	9	25	25	25	63	35	0	
PCLNL20CA-16	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	CN .. 1606 ..
PCLNR12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	28	6	CN .. 1204 ..
PCLNR16CA-12	16	20	60	9	25	25	25	63	35	0	CN .. 1606 ..
PCLNR20CA-16	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ h <sub>1</sub> [mm]	CN .. 1204 .. 12	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1606 .. 20
 Podkładka		AP134-CN1216	AP135-CN1624
 Dźwignia	KN109	KN121	KN104
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
 Kulek sprężynujący		RS102	RS103
 Trzpień montażowy		MD101	MD102
 Śruba nastawcza osiowa	FS335	FS338	FS339
 Śruba nastawcza promieniowa	FS334 (SW 2)	FS337 (SW 2,5)	FS337 (SW 2,5)
 Śruba mocująca	FS977 (T30)	FS975 (T40)	FS975 (T40)

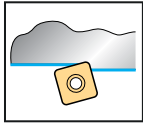
### Wyposażenie

Typ h <sub>1</sub> [mm]	CN .. 1204 .. 12	CN .. 1204 ..-CN .. 1606 .. 16-20
 Klucz ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)
 Klucz	FS1175 (T30)	FS1176 (T40)

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

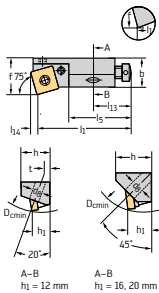
# Kasety wg ISO PSKN...CA



B2

## Narzędzie

Oznaczenie	h <sub>1</sub> mm	l <sub>14</sub> mm	b mm	D <sub>cmin</sub> mm	d <sub>g</sub> mm	l <sub>13</sub> mm	f mm	h mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	t mm	Typ
PSKNL12CA-12	12	3,1	16	50	7	20	20	20	55	32	6	SN .. 1204 ..
PSKNL16CA-12	16	3,1	20	60	9	25	25	25	63	37	0	
PSKNR10CA-09	10	2,2	10	40	7	20	14	15	44	17	5	SN .. 0903 ..
PSKNR12CA-12	12	3,1	16	50	7	20	20	20	55	32	6	SN .. 1204 ..
PSKNR16CA-12	16	3,1	20	60	9	25	25	25	63	37	0	SN .. 1506 ..
PSKNR20CA-15	20	3,8	20	70	9	30	25	30	70	40	0	



Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

Typ h <sub>1</sub> [mm]	SN .. 0903 .. 10	SN .. 1204 .. 12	SN .. 1204 .. 16	SN .. 1506 .. 20
Podkładka			AP141-SN1216	AP142-SN1524
Dźwignia	KN126	KN109	KN121	KN104
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Kołek sprężynujący			RS102	RS103
Trzpień montażowy			MD101	MD102
Śruba nastawcza osiowa	FS335	FS335	FS338	FS339
Śruba nastawcza promieniowa	FS333 (SW 2)	FS333 (SW 2)	FS337 (SW 2,5)	FS337 (SW 2,5)
Śruba mocująca	FS976 (T30)	FS977 (T30)	FS975 (T40)	FS975 (T40)

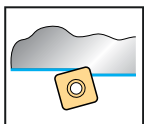
## Wyposażenie

Typ h <sub>1</sub> [mm]	SN .. 0903 .. 10	SN .. 1204 .. 12	SN .. 1204 ..-SN .. 1506 .. 16-20
Klucz ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)
Klucz	FS1175 (T30)	FS1175 (T30)	FS1176 (T40)

**WALTER  
SELECT**

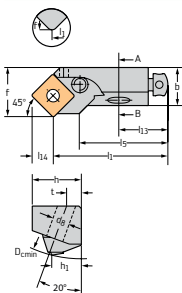
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Kasety wg ISO PSSN...CA



## Narzędzie

Oznaczenie	h <sub>1</sub> mm	l <sub>14</sub> mm	b mm	D <sub>cmin</sub> mm	d <sub>8</sub> mm	l <sub>13</sub> mm	f mm	h mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	t mm	Typ
PSSNR12CA-12	12	8,3	15,5	50	7	20	20	20	38	30	6	SN .. 1204 ..



Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

Typ h <sub>1</sub> [mm]	SN .. 1204 .. 12
Dźwignia	KN109
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm
Śruba nastawcza osiowa	FS335
Śruba nastawcza promieniowa	FS333 (SW 2)
Śruba mocująca	FS977 (T30)

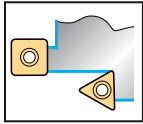
## Wyposażenie

Typ h <sub>1</sub> [mm]	SN .. 1204 .. 12
Klucz ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
Klucz	FS1175 (T30)

B 2

# Kasety wg ISO

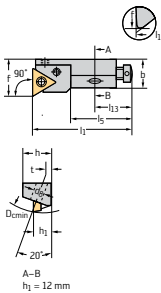
## PTFN...CA



B2

### Narzędzie

Oznaczenie	h <sub>1</sub> mm	b mm	D <sub>zmin</sub> mm	d <sub>8</sub> mm	l <sub>13</sub> mm	f mm	h mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	t mm	Typ
PTFNL12CA-16	12	16	50	7	20	20	20	55	32,5	6	TN .. 1604 ..
PTFNR12CA-16	12	15	50	7	20	20	20	55	32,5	6	



Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

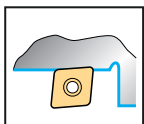
Typ	h <sub>1</sub> [mm]	Typ	TN .. 1604 ..
	Dźwignia		12
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający		KN108
	Śruba nastawcza osiowa		FS331 (SW 2) 2 Nm
	Śruba nastawcza promieniowa		FS335
	Śruba nastawcza promieniowa		FS333 (SW 2)
	Śruba mocująca		FS977 (T30)

### Wyposażenie

Typ	h <sub>1</sub> [mm]	Typ	TN .. 1604 ..
	Klucz ISO 2936		12
	Klucz		ISO2936-2 (SW 2)
	Klucz		FS1175 (T30)

# Kasety wg ISO

## SCLC...CA / SCFC...CA







### Narzędzie

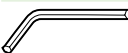
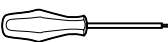
Oznaczenie	h <sub>1</sub> mm	b mm	D <sub>cmin</sub> mm	d <sub>g</sub> mm	l <sub>13</sub> mm	f mm	h mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	t mm	Typ
SCLCL10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	CC .. 09T3 ..
SCLCR10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	
SCLCR12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	CC .. 1204 ..
SCFCL10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	CC .. 09T3 ..
SCFCL12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	CC .. 1204 ..
SCFCR10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	CC .. 09T3 ..
SCFCR12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	CC .. 1204 ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ h <sub>1</sub> [mm]	CC .. 09T3 .. 10	CC .. 1204 .. 12
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm
 Śruba nastawcza osiowa	FS335	FS335
 Śruba nastawcza promieniowa	FS369 (SW 2)	FS334 (SW 2)
 Śruba mocująca	FS976 (T30)	FS976 (T30)

### Wyposażenie

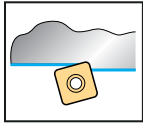
Typ h <sub>1</sub> [mm]	CC .. 09T3 .. 10	CC .. 1204 .. 12
 Klucz ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2 (SW 2)
 Wkrętak	FS229 (T15)	FS228 (T20)

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Zacisk krótki ISO

## SSRC-12...CA / SSKC-09...CA



B2

### Narzędzie

Oznaczenie	h <sub>1</sub> mm	l <sub>14</sub> mm	b mm	D <sub>cmin</sub> mm	d <sub>g</sub> mm	l <sub>13</sub> mm	f mm	h mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	t mm	Typ
SSRCR10CA-09	10		11	40	7	20	14	15	50	33	5	SC .. 09T3 ..
SSKCR10CA-09	10	2,2	11	40	7	20	14	15	50	33	5	SC .. 09T3 ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ	h <sub>1</sub> [mm]	Typ
	Śruba mocująca płytkę skrawającą	FS359 (T15) 2,5 Nm
	Śruba nastawcza promieniowa	FS369 (SW 2)
	Śruba nastawcza osiowa	FS335

### Wyposażenie

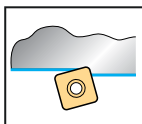
Typ	h <sub>1</sub> [mm]	Typ
	Śruba ISO7380	FS976 (T30)
	Wkrętak	FS229 (T15)

**WALTER  
SELECT**

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

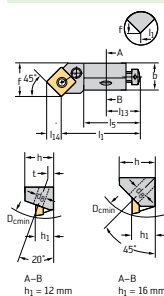
## Kasety wg ISO

### SSSC-09...CA






#### Narzędzie

Oznaczenie	$h_1$ mm	$l_{14}$ mm	b mm	$D_{cmin}$ mm	$d_8$ mm	$l_{13}$ mm	f mm	h mm	$l_1$ mm	$l_5$ mm	t mm	Typ
SSSCR10CA-09	10	6,1	11	40	7	20	14	15	44	33	5	SC .. 09T3 ..




Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

#### Elementy dodatkowe

Typ	h <sub>1</sub> [mm]	SC .. 09T3 ..
	Śruba nastawcza promieniowa	10 FS369 (SW 2)
	Śruba nastawcza osiowa	FS335
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS359 (T15) 2,5 Nm

#### Wyposażenie

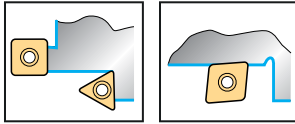
Typ	h <sub>1</sub> [mm]	SC .. 09T3 ..
	Śruba ISO7380	10 FS976 (T30)
	Wkrętak	FS229 (T15)

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Kasety wg ISO

## PTFC...CA / STFC...CA



B2

### Narzędzie

	Oznaczenie	h <sub>1</sub> mm	b mm	D <sub>cmin</sub> mm	d <sub>8</sub> mm	l <sub>13</sub> mm	f mm	h mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	t mm	Typ
	PTFCL12CA-16	12	16	50	7	20	20	20	55	34	6	TC .. 16T3 ..
	PTFCR12CA-16	12	16	50	7	20	20	20	55	34	6	
	STFCR08CA-09	8	6,6	25	4,5	17	10	9,4	32	22	4,5	TC .. 0902 ..
	STFCR10CA-11	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	TC .. 1102 ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

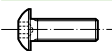
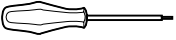
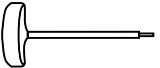

### Elementy dodatkowe

	Typ h <sub>1</sub> [mm]	TC .. 0902 .. 8	TC .. 1102 .. 10	TC .. 16T3 .. 12
	Dźwignia			KN115
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS375 (T7) 0,8 Nm	
	Śruba mocująca płytkę skrawającą			FS346 (SW 2)
	Śruba nastawcza osiowa	FS1023		
	Śruba nastawcza promieniowa	FS493 (SW 1,5)	FS369 (SW 2)	FS333 (SW 2)
	Śruba nastawcza osiowa		FS335	FS335
	Śruba mocująca	FS2106 (T15IP)	FS976 (T30)	

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

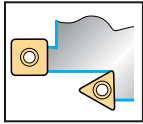


Wyposażenie	Typ h <sub>1</sub> [mm]	TC .. 0902 .. 8	TC .. 1102 .. 10	TC .. 16T3 .. 12
	Śruba ISO7380			FS977 (T30)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS309 (T7)	
	Klucz	FS1485 (T15IP)	FS1175 (T30)	
	Klucz ISO 2938			ISO2936-2 (SW 2)

B2

●● główne zastosowanie   ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

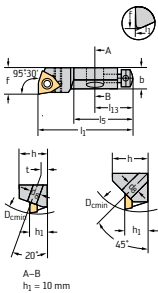
# Kasety wg ISO SWFC...CA



B2

## Narzędzie

Oznaczenie	$h_1$ mm	b mm	$D_{cmin}$ mm	$d_8$ mm	$l_{13}$ mm	f mm	h mm	$l_1$ mm	$l_5$ mm	t mm	Typ
SWFCR10CA-06	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	WC .. 06T3 ..



Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

Typ	h <sub>1</sub> [mm]	WC .. 06T3 ..
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający		10 FS359 (T15) 2,5 Nm
Śruba nastawcza promieniowa		FS369 (SW 2)
Śruba nastawcza osiowa		FS335

## Wyposażenie

Typ	h <sub>1</sub> [mm]	WC .. 06T3 ..
Śruba ISO7380		10 FS976 (T30)
Wkrętak		FS229 (T15)

# Minioprawki Walter

## FR680 / FR/FL 671



B 2

### Narzędzie

Oznaczenie	$h_1$ mm	b mm	$D_{cmin}$ mm	$d_8$ mm	$l_{13}$ mm	f mm	h mm	$l_1$ mm	$l_5$ mm	t mm	Typ
FR680		20	9,7	3,4	6	25		10,5	15,5	2,3	WC .. 0402 ..
FL671		20	9,7	3,4	6	25		10,5		2,3	WC .. 06T3 ..
FR670		14,5	8	3,4	6	25		10,5		2,3	CP .. 0502 ..
FR671		20	9,7	3,4	6	25		10,5		2,3	WC .. 06T3 ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

Typ $h_1$ [mm]	CP .. 0502 .. 6	WC .. 0402 ..–WC .. 06T3 .. 6
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1020 (T7) 0,6 Nm	FS924 (T8) 0,8 Nm
Śruba nastawcza promieniowa	FS493 (SW 1,5)	FS493 (SW 1,5)
Śruba nastawcza osiowa	FS1023	FS1023
Śruba mocująca	FS1024 (SW 2)	FS1024 (SW 2)

### Wyposażenie

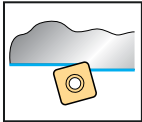
Typ $h_1$ [mm]	CP .. 0502 .. 6	WC .. 0402 ..–WC .. 06T3 .. 6
Wkrętak	FS309 (T7)	FS230 (T8)

**WALTER  
SELECT**

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Minioprawki Walter

## FR675 / FR/FL 673 / FR674



B2

### Narzędzie

	Oznaczenie	$l_{14}$ mm	$D_{cmin}$ mm	f mm	$d_8$ mm	$h_1$ mm	$l_1$ mm	$l_{13}$ mm	t mm	Typ
	FR675	5,2	20	10,8	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..
	FL673	7,4	20	10,8	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..
	FR673	7,4	20	10,8	4,5	8	28	12	3,2	
	FR674	9,1	20	11	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

	Typ $h_1$ [mm]	TC .. 1102 .. 8
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS375 (T7) 0,8 Nm
	Śruba nastawcza promieniowa	FS494 (SW 1,5)
	Śruba nastawcza osiowa	FS1023
	Śruba mocująca	FS2106 (T15IP)

**WALTER  
SELECT**

● główne zastosowanie    ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Wyposażenie

	Typ h <sub>1</sub> [mm]	TC .. 1102 .. 8
	Wkrętak	FS309 (T7)

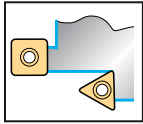
B2

WALTER  
SELECT

● ● główne zastosowanie   ● możliwe zastosowanie  
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Minioprawki Walter

## FR/FL 707 / FR/FL 672



B2

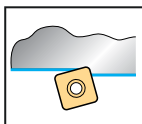
Narzędzie		$l_{14}$ mm	$D_{cmin}$ mm	f mm	$d_8$ mm	$h_1$ mm	$l_1$ mm	$l_{13}$ mm	t mm	Typ
	FR707	10,1	20	11	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..
	FL672		20	11	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..
	FR672		20	11	4,5	8	28	12	3,2	

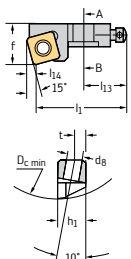
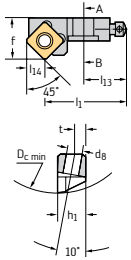
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe		Typ $h_1$ [mm]	TC .. 1102 .. 8
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający		FS375 (T7) 0,8 Nm
	Śruba nastawcza promieniowa		FS494 (SW 1,5)
	Śruba nastawcza osiowa		FS1023
	Śruba mocująca		FS2106 (T15IP)
Wyposażenie		Typ $h_1$ [mm]	TC .. 1102 .. 8
	Wkrętak		FS309 (T7)




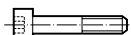
# Minioprawki Walter

## FR701 / FR699



Narzędzie	Oznaczenie	l <sub>14</sub> mm	D <sub>cmin</sub> mm	f mm	d <sub>8</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>13</sub> mm	t mm	Typ
	FR701	1,4	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	P284 . S-1N- ..
	FL704	4,6	25	11,5	4,5	8	28	12	3,2	P284 . S-2N- ..
	FR699	3,7	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	P284 . S-1N- ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe	Typ h <sub>1</sub> [mm]	P284 . S-1N- .. 6	P284 . S-2N- .. 8
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS924 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm
	Śruba nastawcza promieniowa	FS493 (SW 1,5)	FS494 (SW 1,5)
	Śruba nastawcza osiowa	FS1023	FS1023
	Śruba mocująca	FS1024 (SW 2)	FS2106 (T15IP)

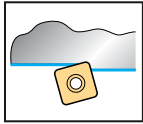
Wyposażenie	Typ h <sub>1</sub> [mm]	P284 . S-1N- ...-P284 . S-2N- ... 6-8
	Wkrętak	FS230 (T8)

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Minioprawki Walter

## FR698 / FR697



B2

Narzędzie		$l_{14}$ mm	$D_{cmin}$ mm	$f$ mm	$d_6$ mm	$h_1$ mm	$l_1$ mm	$l_{13}$ mm	$t$ mm	Typ
<p>A-B</p>	FR698	4,8	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	P284 . S-1N- ..
<p>A-B</p>	FR697	5,5	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	P284 . S-1N- ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe		Typ $h_1$ [mm]	P284 . S-1N- .. 6
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający		FS924 (T8) 0,8 Nm
	Śruba nastawcza promieniowa		FS493 (SW 1,5)
	Śruba nastawcza osiowa		FS1023
	Śruba mocująca		FS1024 (SW 2)
Wyposażenie		Typ $h_1$ [mm]	P284 . S-1N- .. 6
	Wkrętak		FS230 (T8)

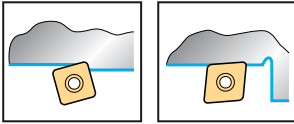
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



# Kaseta do wytaczania dokładnego

## FR/FL 710 / FR/FL 717



### Narzędzie

	Oznaczenie	$D_{cmin}$ mm	f mm	$d_g$ mm	$h_1$ mm	$l_1$ mm	$l_{13}$ mm	t mm	Typ
	FL710	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	CC .. 0602 ..
	FR710	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	
	FL717	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	CC .. 0602 ..
	FR717	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

	Typ $h_1$ [mm]	CC .. 0602 .. 8,5
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1129 (T8) 0,8 Nm
	Śruba nastawcza osiowa	FS1355 (SW 3)
	Śruba nastawcza promieniowa	FS1356 (T8)
	Śruba mocująca	FS1354 (SW 4)
	Element naciskowy	FK369

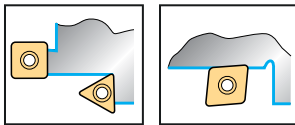
### Wyposażenie

	Typ $h_1$ [mm]	CC .. 0602 .. 8,5
	Wkrętak	FS230 (T8)

**WALTER  
SELECT**

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Kaseta do wytaczania dokładnego FR761 / FR763



B2

Narzędzie		$D_{cmin}$ mm	f mm	$d_8$ mm	$h_1$ mm	$l_1$ mm	$l_{13}$ mm	t mm	Typ
	FR761	28	16	5,5	8,5	49,5	13,5	1	CC .. 0602 ..
	FR763	28	16	5,5	8,5	49,5	13,5	1	CC .. 0602 ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

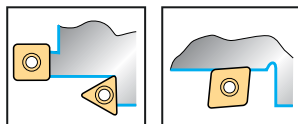
Elementy dodatkowe		Typ $h_1$ [mm]	CC .. 0602 .. 8,5
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający		FS1129 (T8) 0,8 Nm
	Śruba nastawcza promieniowa		FS2565 (T8)
	Śruba nastawcza osiowa		FS1355 (SW 3)
	Śruba mocująca		FS1354 (SW 4)
	Element naciskowy		FK369

Wyposażenie		Typ $h_1$ [mm]	CC .. 0602 .. 8,5
	Wkrętak		FS230 (T8)

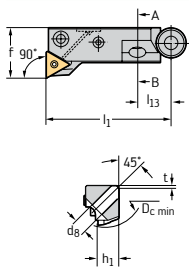
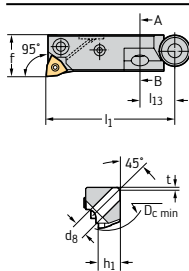
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Kaseta do wytaczania dokładnego FR/FL 709 / FR/FL 711








### Narzędzie

	Oznaczenie	$D_{cmin}$ mm	f mm	$d_g$ mm	$h_1$ mm	$l_1$ mm	$l_{13}$ mm	t mm	Typ
 A-B	FL709	36	20	4,5	8,5	49,5	9,3	1	TC .. 1102 ..
	FR709	36	20	4,5	8,5	49,5	9,3	1	
 A-B	FL711	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	WC .. 0402 ..
	FR711	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

### Elementy dodatkowe

	Typ $h_1$ [mm]	TC .. 1102 ..-WC .. 0402 .. 8,5
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1129 (T8) 0,8 Nm
	Śruba nastawcza osiowa	FS1355 (SW 3)
	Śruba nastawcza promieniowa	FS1356 (T8)
	Śruba mocująca	FS1354 (SW 4)
	Element naciskowy	FK369

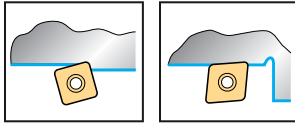
### Wyposażenie

	Typ $h_1$ [mm]	TC .. 1102 ..-WC .. 0402 .. 8,5
	Wkrętak	FS230 (T8)

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Kaseta do wytaczania dokładnego FR760



B2

## Narzędzie

	Oznaczenie	$D_{cmin}$ mm	f mm	$d_8$ mm	$h_1$ mm	$l_1$ mm	$l_{13}$ mm	t mm	Typ
<p>A-B</p>	FR760	28	20	5,5	8,5	49,5	13,5	1	TC .. 1102 ..

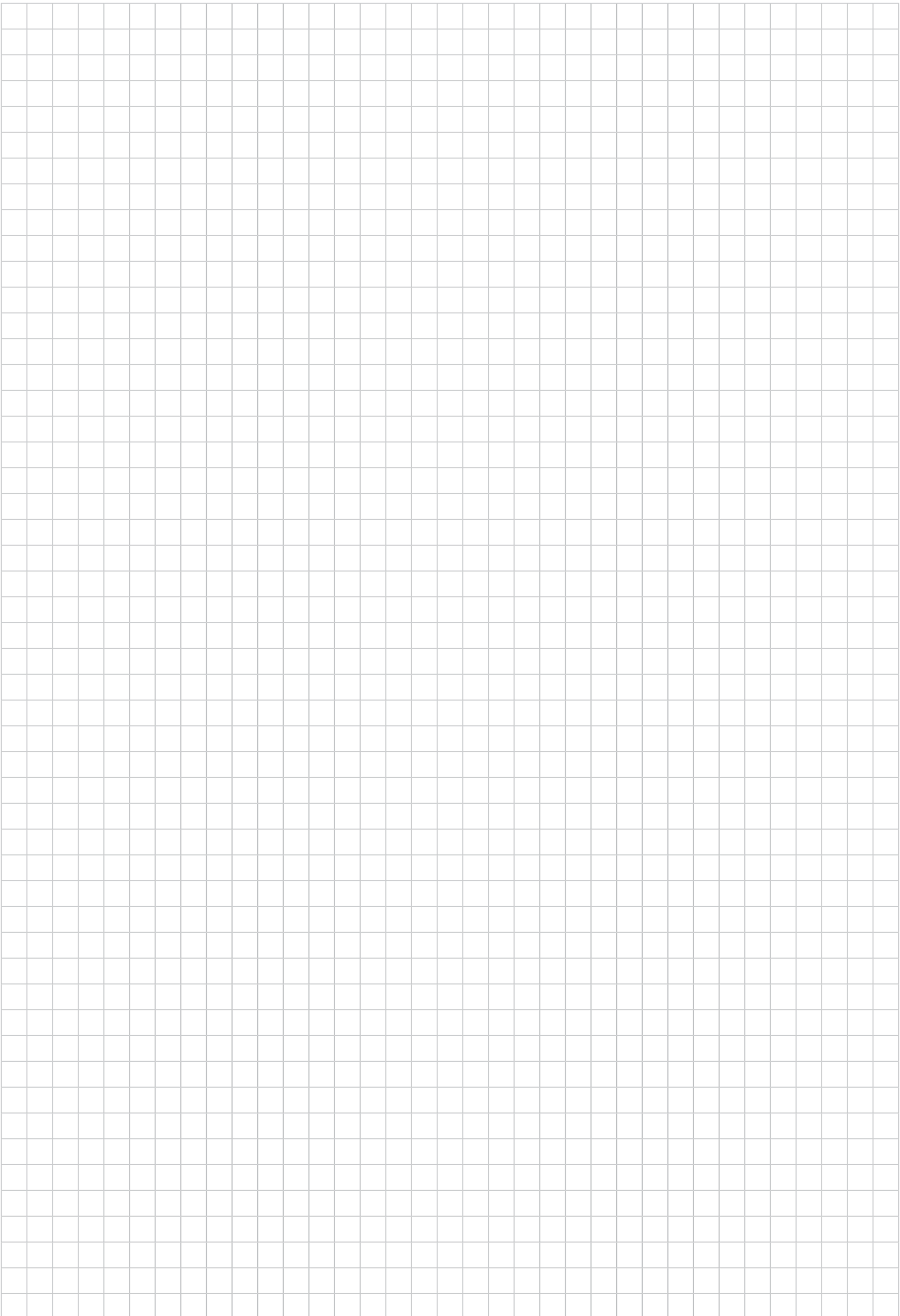
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

## Elementy dodatkowe

	Typ $h_1$ [mm]	TC .. 1102 .. 8,5
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1129 (T8) 0,8 Nm
	Śruba nastawcza promieniowa	FS2565 (T8)
	Śruba nastawcza osiowa	FS1355 (SW 3)
	Śruba mocująca	FS1354 (SW 4)
	Element naciskowy	FK369

## Wyposażenie

	Typ $h_1$ [mm]	TC .. 1102 .. 8,5
	Wkrętak	FS230 (T8)



B2

## Pogłębiacze HSS

B2



Głębokość wiercenia



Oznaczenie	E6819TIN	Z3711TIN	E6819	E7819	E6818
------------	----------	----------	-------	-------	-------

Pozostałe usługi

Norma	DIN 335	DIN 335	DIN 335	DIN 335	DIN 334
-------	---------	---------	---------	---------	---------

Pokrycie / gatunek	TIN		bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
--------------------	-----	--	-------------	-------------	-------------

Chwył	Chwył walcowy		Chwył walcowy	Stożek Morse'a	Chwył walcowy
-------	---------------	--	---------------	----------------	---------------

Zakres średnic [mm]	1,5–4,2	–	1,3–4,2	3,2–22	1,6–6,3
---------------------	---------	---	---------	--------	---------

P Stal	●●		●●	●●	●●
--------	----	--	----	----	----

M Stal nierdzewna	●●		●●	●●	●●
-------------------	----	--	----	----	----

K Żeliwo	●●		●●	●●	●●
----------	----	--	----	----	----

N Metale nieżelazne	●●		●●	●●	●●
---------------------	----	--	----	----	----

S Materiały trudnoskrawalne	●		●	●	●
-----------------------------	---	--	---	---	---

H Materiały twarde					
--------------------	--	--	--	--	--

O Inne	●●		●●	●●	●●
--------	----	--	----	----	----

Strona w katalogu	B 608	B 609	B 608	B 610	B 611
-------------------	-------	-------	-------	-------	-------

Kod QR


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

E6819TIN

Z3711TIN

E6819

E7819

E6818

## Pogłębiacze HSS



Głębokość wiercenia



Oznaczenie

E7818

Pozostałe usługi

Norma

DIN 334

Pokrycie / gatunek

bez powłoki

Chwył

Stożek Morse'a

Zakres średnic [mm]

4–25

**P** Stal

●●

**M** Stal nierdzewna

●●

**K** Żeliwo

●●

**N** Metale nieżelazne

●●

**S** Materiały trudnoskrawalne

●

**H** Materiały twarde

**O** Inne

●●

Strona w katalogu

B 613

Kod QR



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

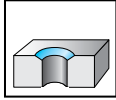
E7818

# Pogłębiacz stożkowy 90°

## E6819TIN / E6819



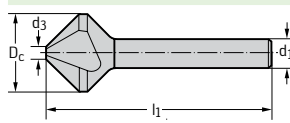
– E6819TIN dostępne jako zestaw



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●		●●
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●		●●

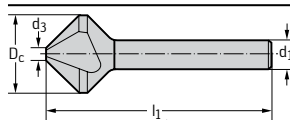
B2

### Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm
E6819TIN-6	6	1,5	45	5
E6819TIN-6.3	6,3	1,5	45	5
E6819TIN-7	7	1,8	50	6
E6819TIN-8	8	2	50	6
E6819TIN-8.3	8,3	2	50	6
E6819TIN-10	10	2,5	50	6
E6819TIN-10.4	10,4	2,5	50	6
E6819TIN-11.5	11,5	2,8	56	8
E6819TIN-12.4	12,4	2,8	56	8
E6819TIN-15	15	3,2	60	10
E6819TIN-16.5	16,5	3,2	60	10
E6819TIN-19	19	3,5	63	10
E6819TIN-20.5	20,5	3,5	63	10
E6819TIN-23	23	3,8	67	10
E6819TIN-25	25	3,8	67	10
E6819TIN-31	31	4,2	71	12
E6819-4.3	4,3	1,3	40	4
E6819-5	5	1,5	40	4
E6819-5.3	5,3	1,5	40	4
E6819-5.8	5,8	1,5	45	5
E6819-6	6	1,5	45	5
E6819-6.3	6,3	1,5	45	5
E6819-7	7	1,8	50	6
E6819-7.3	7,3	1,8	50	6
E6819-8	8	2	50	6
E6819-8.3	8,3	2	50	6
E6819-9.4	9,4	2,2	50	6
E6819-10	10	2,5	50	6
E6819-10.4	10,4	2,5	50	6
E6819-11.5	11,5	2,8	56	8
E6819-12.4	12,4	2,8	56	8
E6819-13.4	13,4	2,9	56	8
E6819-15	15	3,2	60	10
E6819-16.5	16,5	3,2	60	10
E6819-19	19	3,5	63	10
E6819-20.5	20,5	3,5	63	10
E6819-23	23	3,8	67	10
E6819-25	25	3,8	67	10
E6819-30	30	4,2	71	12
E6819-31	31	4,2	71	12



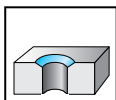
Cylindrical shank

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



# Pogłębiacze stożkowe HSS 90°, zestaw E6819TIN Z3711TIN

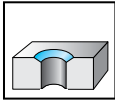


Narzędzie					
	Oznaczenie	D <sub>cmin</sub> mm	D <sub>cmax</sub> mm	Liczba sztuk	TIN
	Z3711TIN-6.3-20.5	1,5	20,5	6	

B 2

# Pogłębiacz stożkowy 90°

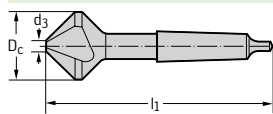
## E7819



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●		●●

B2

### Narzędzie



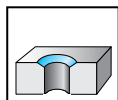
Morse taper

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm
E7819-15	15	3,2	85
E7819-16.5	16,5	3,2	85
E7819-19	19	3,5	100
E7819-20.5	20,5	3,5	100
E7819-23	23	3,8	106
E7819-25	25	3,8	106
E7819-26	26	3,8	106
E7819-28	28	4	112
E7819-30	30	4,2	112
E7819-31	31	4,2	112
E7819-34	34	4,5	118
E7819-37	37	4,8	118
E7819-40	40	10	140
E7819-50	50	14	150
E7819-63	63	16	180
E7819-80	80	22	190

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie   ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Pogłębiacz stożkowy 60° E6818



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●		●●

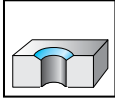
Narzędzie		$D_c$ mm	$d_3$ mm	$l_1$ mm	$d_1$ mm
 Cylindrical shank	Oznaczenie				
	E6818-6.3	6,3	1,6	45	5
	E6818-8	8	2	50	6
	E6818-12.5	12,5	3,2	56	8
	E6818-16	16	4	63	10
	E6818-20	20	5	67	10
	E6818-25	25	6,3	71	10

B2

●● główne zastosowanie   ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Pogłębiacz stożkowy 60°

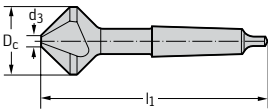
## E7818



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●		●●

B2

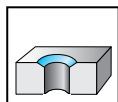
### Narzędzie



Morse taper

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm
E7818-16	16	4	90	
E7818-20	20	5	106	
E7818-25	25	6,3	112	
E7818-31.5	31,5	10	118	
E7818-40	40	12,5	150	
E7818-50	50	16	160	
E7818-63	63	20	190	
E7818-80	80	25	200	

# Pogłębiacz stożkowy 60° E7818



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●		●●

Narzędzie		D <sub>c</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm
<p>Morse taper</p>	Oznaczenie				
	E7818-16	16	4	90	
	E7818-20	20	5	106	
	E7818-25	25	6,3	112	
	E7818-31.5	31,5	10	118	
	E7818-40	40	12,5	150	
	E7818-50	50	16	160	
	E7818-63	63	20	190	
E7818-80	80	25	200		

B2

## Rozwiertaki pełnowęglkowe i HSS

Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter



Oznaczenie	F2481TMS	F2481	F2482TMS	F2482	F2171
Materiał skrawający	SOLID CARBIDE	SOLID CARBIDE	SOLID CARBIDE	SOLID CARBIDE	SOLID CARBIDE
Pokrycie / gatunek	TMS	bez powłoki	TMS	bez powłoki	bez powłoki
Kąt pochylenia wzniosu linii śrubowej	Left-hand	Left-hand	prosty	prosty	Left-hand
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3,97–20	3,97–20	3,97–20	3,97–20	2–20
<b>P</b> Stal	●●	●	●●	●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna					●●
<b>K</b> Żeliwo	●●	●	●●	●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne		●●		●●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne					●●
<b>H</b> Materiały twarde					●
<b>O</b> Inne		●●		●●	●●
Strona w katalogu	B 620	B 620	B 617	B 617	B 623
Kod QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	F2481TMS	F2481	F2482TMS	F2482	F2171

## Rozwiertaki pełnowęglkowe i HSS

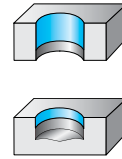
Norma	Walter	DIN 212	DIN 212	DIN 212	DIN 2179



B 3

Oznaczenie	F2162	F1342	F1352	F1352HUN	F3234
Materiał skrawający	SOLID CARBIDE	HSS	HSS	HSS	HSS
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Kąt pochylenia wzniosu linii śrubowej	prosty	prosty	Left-hand	Left-hand	Left-hand
Chwył	DIN 6535 HA	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy	Chwył walcowy
Zakres średnic [mm]	4–20	1–20	0,9–20	0,95–12	1–12
<b>P</b> Stal	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
<b>H</b> Materiały twarde	●				
<b>O</b> Inne	●●	●●	●●	●●	●●
Strona w katalogu	B 624	B 651	B 625	B 625	B 654
Kod QR					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	F2162	F1342	F1352	F1352HUN	F3234

## Rozwiertaki pełnowęglikowe i HSS



Norma

DIN 206

DIN 859



B3

Oznaczenie	F1131	F1231
Materiał skrawający	HSS	HSS
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki
Kąt pochylenia wzniosu linii śrubowej	Left-hand	Left-hand
Chwył	Chwył walcowy	Chwył walcowy
Zakres średnic [mm]	1-32	8-30
<b>P</b> Stal	●●	●●
<b>M</b> Stal nierdzewna		
<b>K</b> Żeliwo	●●	●●
<b>N</b> Metale nieżelazne	●●	●●
<b>S</b> Materiały trudnoskrawalne		
<b>H</b> Materiały twarde		
<b>O</b> Inne	●●	●●
Strona w katalogu	B 656	B 655

Kod QR



F1131



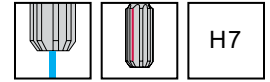
F1231

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

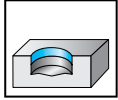


# Rozwiertaki VHM-HSC

## F2482TMS / F2482

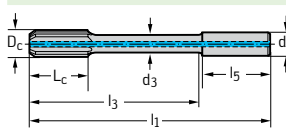


– Tolerancja dla wymiaru 1/100: +0,004 mm



	P	M	K	N	S	H	O
TMS	●●		●●	●●			
bez powłoki	●		●	●●			●●

### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	d <sub>3</sub> mm	Z EA
F2482TMS-3.97	3,97	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-3.98	3,98	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-3.99	3,99	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4	4	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4.01	4,01	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4.02	4,02	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4.03	4,03	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4.5	4,5	12	75	34	36	6	4	4
F2482TMS-4.97	4,97	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-4.98	4,98	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-4.99	4,99	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5	5	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5.01	5,01	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5.02	5,02	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5.03	5,03	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5.5	5,5	12	75	35	36	6	4,9	4
F2482TMS-5.97	5,97	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-5.98	5,98	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-5.99	5,99	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6	6	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6.01	6,01	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6.02	6,02	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6.03	6,03	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6.5	6,5	16	100	59	36	8	5,7	6
F2482TMS-7	7	16	100	59	36	8	6,2	6
F2482TMS-7.5	7,5	16	100	60	36	8	6,7	6
F2482TMS-7.97	7,97	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-7.98	7,98	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-7.99	7,99	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8	8	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8.01	8,01	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8.02	8,02	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8.03	8,03	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8.5	8,5	20	100	55	40	10	7,7	6
F2482TMS-9	9	20	100	55	40	10	8,2	6
F2482TMS-9.5	9,5	20	120	76	40	10	8,7	6

Przykład zamówienia dla gatunku TMS: F2482TMS-10

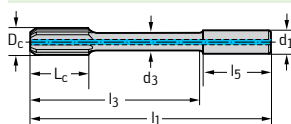
**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

☹️ ☹️ ☹️ / \* = Nowość w ofercie

Rozwiertaki pełnowęglkowe i HSS B 617

## Narzędzie

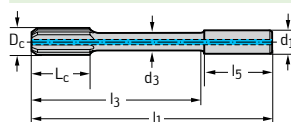


DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	d <sub>3</sub> mm	Z EA
F2482TMS-9.97	9,97	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-9.98	9,98	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-9.99	9,99	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10	10	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10.01	10,01	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10.02	10,02	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10.03	10,03	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10.5	10,5	20	120	70	45	12	9,5	6
F2482TMS-11	11	20	120	70	45	12	10	6
F2482TMS-11.5	11,5	20	120	71	45	12	10,5	6
F2482TMS-11.97	11,97	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-11.98	11,98	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-11.99	11,99	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-12	12	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-12.01	12,01	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-12.02	12,02	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-12.03	12,03	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-13	13	22	130	80	45	14	11,5	6
F2482TMS-14	14	22	130	80	45	14	12,5	6
F2482TMS-15	15	22	130	77	48	16	13,5	6
F2482TMS-16	16	25	150	97	48	16	14,2	6
F2482TMS-17	17	25	150	97	48	18	15,2	6
F2482TMS-18	18	25	150	97	48	18	16,2	6
F2482TMS-19	19	25	150	95	50	20	17,2	6
F2482TMS-20	20	25	150	95	50	20	18,2	6
F2482-3.97	3,97	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-3.98	3,98	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-3.99	3,99	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4	4	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4.01	4,01	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4.02	4,02	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4.03	4,03	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4.5	4,5	12	75	34	36	6	4	4
F2482-4.97	4,97	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-4.98	4,98	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-4.99	4,99	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5	5	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5.01	5,01	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5.02	5,02	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5.03	5,03	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5.5	5,5	12	75	35	36	6	4,9	4
F2482-5.97	5,97	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-5.98	5,98	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-5.99	5,99	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6	6	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6.01	6,01	12	75	35	36	6	5,3	4

Przykład zamówienia dla gatunku TMS: F2482TMS-10

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	d <sub>3</sub> mm	Z EA
F2482-6.02	6,02	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6.03	6,03	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6.5	6,5	16	100	59	36	8	5,7	6
F2482-7	7	16	100	59	36	8	6,2	6
F2482-7.5	7,5	16	100	60	36	8	6,7	6
F2482-7.97	7,97	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-7.98	7,98	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-7.99	7,99	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8	8	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8.01	8,01	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8.02	8,02	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8.03	8,03	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8.5	8,5	20	100	55	40	10	7,7	6
F2482-9	9	20	100	55	40	10	8,2	6
F2482-9.5	9,5	20	120	76	40	10	8,7	6
F2482-9.97	9,97	20	120	76	40	10	9	6
F2482-9.98	9,98	20	120	76	40	10	9	6
F2482-9.99	9,99	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10	10	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10.01	10,01	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10.02	10,02	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10.03	10,03	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10.5	10,5	20	120	70	45	12	9,5	6
F2482-11	11	20	120	70	45	12	10	6
F2482-11.5	11,5	20	120	71	45	12	10,5	6
F2482-11.97	11,97	20	120	71	45	12	11	6
F2482-11.98	11,98	20	120	71	45	12	11	6
F2482-11.99	11,99	20	120	71	45	12	11	6
F2482-12	12	20	120	71	45	12	11	6
F2482-12.01	12,01	20	120	71	45	12	11	6
F2482-12.02	12,02	20	120	71	45	12	11	6
F2482-12.03	12,03	20	120	71	45	12	11	6
F2482-13	13	22	130	80	45	14	11,5	6
F2482-14	14	22	130	80	45	14	12,5	6
F2482-15	15	22	130	77	48	16	13,5	6
F2482-16	16	25	150	97	48	16	14,2	6
F2482-17	17	25	150	97	48	18	15,2	8
F2482-18	18	25	150	97	48	18	16,2	8
F2482-19	19	25	150	95	50	20	17,2	8
F2482-20	20	25	150	95	50	20	18,2	8

Przykład zamówienia dla gatunku TMS: F2482TMS-10

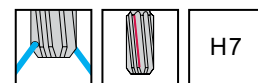
WALTER  
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

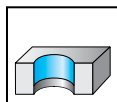
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

# Rozwiertaki VHM-HSC

## F2481TMS / F2481

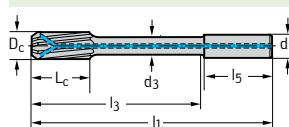


– Tolerancja dla wymiaru 1/100: +0,004 mm



	P	M	K	N	S	H	O
TMS	●●		●●				
bez powłoki	●		●	●●			●●

### Narzędzie



DIN 6535 HA

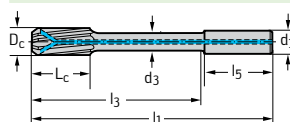
Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	d <sub>3</sub> mm	Z EA
F2481TMS-3.97	3,97	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-3.98	3,98	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-3.99	3,99	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4	4	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.01	4,01	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.02	4,02	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.03	4,03	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.5	4,5	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.97	4,97	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-4.98	4,98	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-4.99	4,99	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5	5	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5.01	5,01	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5.02	5,02	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5.03	5,03	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5.5	5,5	12	75	35	36	6	4,2	4
F2481TMS-5.97	5,97	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-5.98	5,98	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-5.99	5,99	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6	6	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6.01	6,01	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6.02	6,02	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6.03	6,03	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6.5	6,5	16	100	59	36	8	4,8	6
F2481TMS-7	7	16	100	59	36	8	5	6
F2481TMS-7.5	7,5	16	100	60	36	8	5,5	6
F2481TMS-7.97	7,97	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-7.98	7,98	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-7.99	7,99	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8	8	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8.01	8,01	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8.02	8,02	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8.03	8,03	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8.5	8,5	20	100	55	40	10	6,5	6
F2481TMS-9	9	20	100	55	40	10	7	6
F2481TMS-9.5	9,5	20	120	76	40	10	7,5	6

Przykład zamówienia dla gatunku TMS: F2481TMS-10

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	d <sub>3</sub> mm	Z EA
F2481TMS-9.97	9,97	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-9.98	9,98	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-9.99	9,99	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10	10	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10.01	10,01	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10.02	10,02	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10.03	10,03	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10.5	10,5	20	120	70	45	12	8	6
F2481TMS-11	11	20	120	70	45	12	8,5	6
F2481TMS-11.5	11,5	20	120	71	45	12	8,5	6
F2481TMS-11.97	11,97	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-11.98	11,98	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-11.99	11,99	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-12	12	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-12.01	12,01	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-12.02	12,02	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-12.03	12,03	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-13	13	22	130	80	45	14	10	6
F2481TMS-14	14	22	130	80	45	14	10,5	6
F2481TMS-15	15	22	130	77	48	16	11,5	6
F2481TMS-16	16	25	150	97	48	16	12	6
F2481TMS-17	17	25	150	97	48	18	13	8
F2481TMS-18	18	25	150	97	48	18	13,5	8
F2481TMS-19	19	25	150	95	50	20	14	8
F2481TMS-20	20	25	150	95	50	20	14,5	8
F2481-3.97	3,97	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-3.98	3,98	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-3.99	3,99	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4	4	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.01	4,01	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.02	4,02	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.03	4,03	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.5	4,5	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.97	4,97	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-4.98	4,98	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-4.99	4,99	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5	5	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5.01	5,01	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5.02	5,02	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5.03	5,03	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5.5	5,5	12	75	35	36	6	4,2	4
F2481-5.97	5,97	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-5.98	5,98	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-5.99	5,99	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6	6	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6.01	6,01	12	75	35	36	6	4,5	4

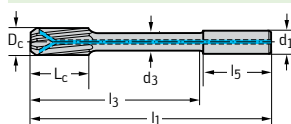
Przykład zamówienia dla gatunku TMS: F2481TMS-10

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	d <sub>3</sub> mm	Z EA
F2481-6.02	6,02	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6.03	6,03	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6.5	6,5	16	100	59	36	8	4,8	6
F2481-7	7	16	100	59	36	8	5	6
F2481-7.5	7,5	16	100	60	36	8	5,5	6
F2481-7.97	7,97	16	100	60	36	8	6	6
F2481-7.98	7,98	16	100	60	36	8	6	6
F2481-7.99	7,99	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8	8	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8.01	8,01	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8.02	8,02	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8.03	8,03	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8.5	8,5	20	100	55	40	10	6,5	6
F2481-9	9	20	100	55	40	10	7	6
F2481-9.5	9,5	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-9.97	9,97	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-9.98	9,98	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-9.99	9,99	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10	10	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10.01	10,01	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10.02	10,02	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10.03	10,03	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10.5	10,5	20	120	70	45	12	8	6
F2481-11	11	20	120	70	45	12	8,5	6
F2481-11.5	11,5	20	120	71	45	12	8,5	6
F2481-11.97	11,97	20	120	71	45	12	9	6
F2481-11.98	11,98	20	120	71	45	12	9	6
F2481-11.99	11,99	20	120	71	45	12	9	6
F2481-12	12	20	120	71	45	12	9	6
F2481-12.01	12,01	20	120	71	45	12	9	6
F2481-12.02	12,02	20	120	71	45	12	9	6
F2481-12.03	12,03	20	120	71	45	12	9	6
F2481-13	13	22	130	80	45	14	10	6
F2481-14	14	22	130	80	45	14	10,5	6
F2481-15	15	22	130	77	48	16	11,5	6
F2481-16	16	25	150	97	48	16	12	6
F2481-17	17	25	150	97	48	18	13	8
F2481-18	18	25	150	97	48	18	13,5	8
F2481-19	19	25	150	95	50	20	14	8
F2481-20	20	25	150	95	50	20	14,5	8

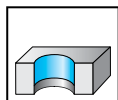
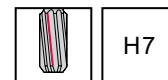
Przykład zamówienia dla gatunku TMS: F2481TMS-10

## Rozwiertaki maszynowe z węglikiem spiekonym

## F2171

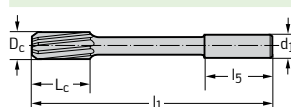


– Pełnowęglkowe do Ø 13 mm, powyżej Ø 13 mm głowica pełnowęglkowa



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●	●●

## Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z EA
F2171-2	2	12	49	28	4	4
F2171-2.5	2,5	16	59	28	4	4
F2171-3	3	17	63	28	4	6
F2171-3.2	3,2	18	65	28	4	6
F2171-3.5	3,5	18	70	28	4	6
F2171-4	4	19	75	28	4	6
F2171-4.5	4,5	21	80	36	6	6
F2171-5	5	23	86	36	6	6
F2171-5.5	5,5	26	93	36	6	6
F2171-6	6	26	93	36	6	6
F2171-6.5	6,5	28	101	36	6	6
F2171-7	7	31	109	36	8	6
F2171-7.5	7,5	31	109	36	8	6
F2171-8	8	33	117	36	8	6
F2171-8.5	8,5	33	117	36	8	6
F2171-9	9	36	125	40	10	6
F2171-10	10	38	133	40	10	6
F2171-11	11	41	142	45	12	6
F2171-12	12	44	151	45	12	6
F2171-13	13	44	151	45	12	6
F2171-14	14	47	160	48	16	8
F2171-15	15	50	162	48	16	8
F2171-16	16	52	170	48	16	8
F2171-18	18	52	182	48	18	8
F2171-20	20	52	195	50	20	8

Wymiary zbliżone do DIN 8093

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

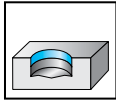
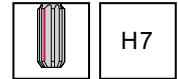
☹️ ☹️ ☹️ / ★ = Nowość w ofercie

Rozwiertaki pełnowęglkowe i HSS B 623

B3

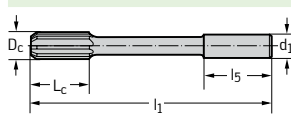
# Rozwiertaki maszynowe z węglikiem spiekonym

## F2162



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●	●●

### Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z EA
F2162-4	4	19	75	28	4	6
F2162-4.5	4,5	21	80	36	6	6
F2162-5	5	23	86	36	6	6
F2162-5.5	5,5	26	93	36	6	6
F2162-6	6	26	93	36	6	6
F2162-6.5	6,5	28	101	36	6	6
F2162-7	7	31	109	36	8	6
F2162-7.5	7,5	31	109	36	8	6
F2162-8	8	33	117	36	8	6
F2162-8.5	8,5	33	117	36	8	6
F2162-9	9	36	125	40	10	6
F2162-9.5	9,5	36	125	40	10	6
F2162-10	10	38	133	40	10	6
F2162-11	11	41	142	45	12	6
F2162-12	12	44	151	45	12	6
F2162-13	13	44	151	45	12	6
F2162-14	14	47	160	48	16	8
F2162-15	15	50	162	48	16	8
F2162-16	16	52	170	48	16	8
F2162-17	17	52	175	48	18	8
F2162-18	18	52	182	48	18	8
F2162-20	20	52	195	50	20	8

Wymiary zbliżone do DIN 8093

B3

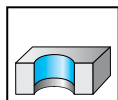
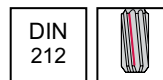


# Rozwiertaki maszynowe HSS

## F1352HUN

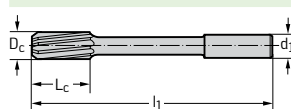


– Norma Walter do  $\varnothing$  3,75 mm – z ostrzami centrującymi  
– Stopniowanie  $\varnothing = 0,01$  mm



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●		●●	●●			●●

### Narzędzie



Cylindrical shank

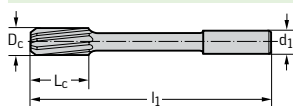
Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h <sub>9</sub> mm	Z EA
F1352HUN-0.95	0,95	6	34	19	1	3
F1352HUN-0.97	0,97	6	34	19	1	3
F1352HUN-0.98	0,98	6	34	19	1	3
F1352HUN-0.99	0,99	6	34	19	1	3
F1352HUN-1	1	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.01	1,01	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.02	1,02	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.03	1,03	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.04	1,04	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.05	1,05	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.06	1,06	6	34	19	1	3
F1352HUN-1.07	1,07	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.08	1,08	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.09	1,09	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.11	1,11	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.12	1,12	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.13	1,13	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.14	1,14	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.15	1,15	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.16	1,16	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.17	1,17	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.18	1,18	7	36	20,5	1	3
F1352HUN-1.19	1,19	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.2	1,2	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.21	1,21	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.22	1,22	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.23	1,23	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.24	1,24	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.25	1,25	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.26	1,26	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.27	1,27	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.28	1,28	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.29	1,29	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.3	1,3	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.31	1,31	8	38	21,5	1	3
F1352HUN-1.32	1,32	8	38	21,5	1	3

B3

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie

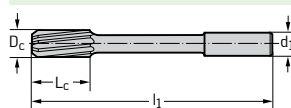


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-1.33	1,33	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.34	1,34	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.35	1,35	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.36	1,36	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.37	1,37	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.38	1,38	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.39	1,39	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.4	1,4	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.41	1,41	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.42	1,42	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.43	1,43	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.44	1,44	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.45	1,45	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.46	1,46	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.47	1,47	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.48	1,48	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.49	1,49	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.5	1,5	8	40	22	1	3
F1352HUN-1.51	1,51	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.52	1,52	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.53	1,53	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.54	1,54	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.55	1,55	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.56	1,56	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.57	1,57	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.58	1,58	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.59	1,59	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.6	1,6	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.61	1,61	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.62	1,62	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.63	1,63	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.64	1,64	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.65	1,65	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.66	1,66	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.67	1,67	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.68	1,68	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.69	1,69	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.7	1,7	9	43	23	2	3
F1352HUN-1.71	1,71	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.72	1,72	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.73	1,73	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.74	1,74	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.75	1,75	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.76	1,76	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.77	1,77	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.78	1,78	10	46	24	2	4

B3

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-1.79	1,79	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.8	1,8	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.81	1,81	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.82	1,82	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.83	1,83	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.84	1,84	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.85	1,85	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.86	1,86	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.87	1,87	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.88	1,88	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.89	1,89	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.9	1,9	10	46	24	2	4
F1352HUN-1.91	1,91	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.92	1,92	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.93	1,93	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.94	1,94	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.95	1,95	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.96	1,96	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.97	1,97	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.98	1,98	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.99	1,99	11	49	25	2	4
F1352HUN-2	2	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.01	2,01	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.02	2,02	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.03	2,03	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.04	2,04	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.05	2,05	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.06	2,06	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.07	2,07	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.08	2,08	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.09	2,09	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.1	2,1	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.11	2,11	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.12	2,12	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.13	2,13	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.14	2,14	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.15	2,15	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.16	2,16	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.17	2,17	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.18	2,18	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.19	2,19	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.2	2,2	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.21	2,21	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.22	2,22	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.23	2,23	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.24	2,24	12	53	27	2	4

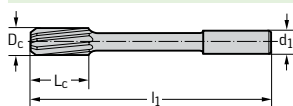
B 3

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie

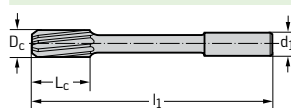


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-2.25	2,25	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.26	2,26	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.27	2,27	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.28	2,28	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.29	2,29	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.3	2,3	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.31	2,31	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.32	2,32	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.33	2,33	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.34	2,34	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.35	2,35	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.36	2,36	12	53	27	2	4
F1352HUN-2.37	2,37	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.38	2,38	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.39	2,39	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.4	2,4	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.41	2,41	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.42	2,42	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.43	2,43	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.44	2,44	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.45	2,45	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.46	2,46	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.47	2,47	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.48	2,48	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.49	2,49	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.5	2,5	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.51	2,51	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.52	2,52	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.53	2,53	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.54	2,54	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.55	2,55	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.56	2,56	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.57	2,57	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.58	2,58	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.59	2,59	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.6	2,6	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.61	2,61	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.62	2,62	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.63	2,63	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.64	2,64	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.65	2,65	14	57	29	3	4
F1352HUN-2.66	2,66	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.67	2,67	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.68	2,68	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.69	2,69	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.7	2,7	15	61	29	3	6

B3

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-2.71	2,71	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.72	2,72	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.73	2,73	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.74	2,74	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.75	2,75	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.76	2,76	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.77	2,77	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.78	2,78	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.79	2,79	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.8	2,8	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.81	2,81	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.82	2,82	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.83	2,83	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.84	2,84	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.85	2,85	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.86	2,86	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.87	2,87	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.88	2,88	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.89	2,89	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.9	2,9	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.91	2,91	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.92	2,92	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.93	2,93	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.94	2,94	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.95	2,95	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.96	2,96	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.97	2,97	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.98	2,98	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.99	2,99	15	61	29	3	6
F1352HUN-3	3	15	61	29	3	6
F1352HUN-3.01	3,01	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.02	3,02	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.03	3,03	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.04	3,04	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.05	3,05	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.06	3,06	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.07	3,07	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.08	3,08	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.09	3,09	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.1	3,1	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.11	3,11	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.12	3,12	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.13	3,13	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.14	3,14	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.15	3,15	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.16	3,16	16	65	30	3	6

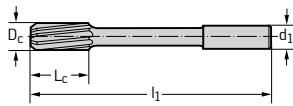
B 3

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie

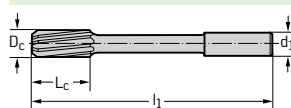


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-3.17	3,17	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.18	3,18	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.19	3,19	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.2	3,2	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.21	3,21	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.22	3,22	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.23	3,23	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.24	3,24	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.25	3,25	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.26	3,26	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.27	3,27	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.28	3,28	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.29	3,29	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.3	3,3	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.31	3,31	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.32	3,32	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.33	3,33	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.34	3,34	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.35	3,35	16	65	30	3	6
F1352HUN-3.36	3,36	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.37	3,37	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.38	3,38	18	70	30	3	6
F1352HUN-3.39	3,39	18	70	30	3	6
F1352HUN-3.4	3,4	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.41	3,41	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.42	3,42	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.43	3,43	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.44	3,44	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.45	3,45	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.46	3,46	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.47	3,47	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.48	3,48	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.49	3,49	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.5	3,5	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.51	3,51	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.52	3,52	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.53	3,53	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.54	3,54	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.55	3,55	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.56	3,56	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.57	3,57	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.58	3,58	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.59	3,59	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.61	3,61	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.62	3,62	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.63	3,63	18	70	30	4	6

B3

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-3.64	3,64	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.65	3,65	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.66	3,66	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.67	3,67	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.68	3,68	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.69	3,69	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.71	3,71	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.72	3,72	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.73	3,73	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.74	3,74	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.75	3,75	18	70	30	4	6
F1352HUN-3.76	3,76	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.77	3,77	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.78	3,78	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.79	3,79	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.81	3,81	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.82	3,82	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.83	3,83	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.84	3,84	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.85	3,85	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.86	3,86	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.87	3,87	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.88	3,88	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.89	3,89	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.9	3,9	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.91	3,91	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.92	3,92	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.93	3,93	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.94	3,94	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.95	3,95	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.96	3,96	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.97	3,97	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.98	3,98	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.99	3,99	19	75	32	4	6
F1352HUN-4	4	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.01	4,01	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.02	4,02	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.03	4,03	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.04	4,04	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.05	4,05	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.06	4,06	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.07	4,07	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.08	4,08	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.09	4,09	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.1	4,1	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.11	4,11	19	75	32	4	6

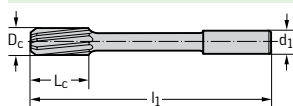
B3

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie



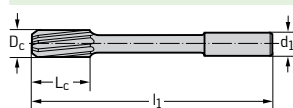
Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-4.12	4,12	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.13	4,13	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.14	4,14	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.15	4,15	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.16	4,16	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.17	4,17	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.18	4,18	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.19	4,19	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.2	4,2	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.21	4,21	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.22	4,22	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.23	4,23	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.24	4,24	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.25	4,25	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.26	4,26	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.27	4,27	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.28	4,28	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.29	4,29	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.3	4,3	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.31	4,31	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.32	4,32	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.33	4,33	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.34	4,34	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.35	4,35	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.36	4,36	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.37	4,37	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.38	4,38	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.39	4,39	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.41	4,41	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.42	4,42	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.43	4,43	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.44	4,44	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.45	4,45	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.46	4,46	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.47	4,47	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.48	4,48	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.49	4,49	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.5	4,5	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.51	4,51	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.52	4,52	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.53	4,53	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.54	4,54	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.55	4,55	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.56	4,56	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.57	4,57	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.58	4,58	21	80	33	5	6

B 3



## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-4.59	4,59	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.61	4,61	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.62	4,62	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.63	4,63	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.64	4,64	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.65	4,65	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.66	4,66	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.67	4,67	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.68	4,68	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.69	4,69	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.71	4,71	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.72	4,72	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.73	4,73	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.74	4,74	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.75	4,75	21	80	33	5	6
F1352HUN-4.76	4,76	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.77	4,77	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.78	4,78	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.79	4,79	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.8	4,8	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.81	4,81	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.82	4,82	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.83	4,83	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.84	4,84	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.85	4,85	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.86	4,86	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.87	4,87	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.88	4,88	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.89	4,89	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.9	4,9	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.91	4,91	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.92	4,92	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.93	4,93	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.94	4,94	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.95	4,95	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.96	4,96	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.97	4,97	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.98	4,98	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.99	4,99	23	86	34	5	6
F1352HUN-5	5	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.01	5,01	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.02	5,02	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.03	5,03	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.04	5,04	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.05	5,05	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.06	5,06	23	86	34	5	6

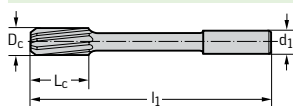
B 3

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie

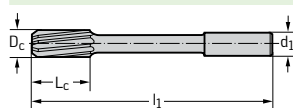


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-5.07	5,07	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.08	5,08	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.09	5,09	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.1	5,1	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.11	5,11	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.12	5,12	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.13	5,13	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.14	5,14	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.15	5,15	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.16	5,16	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.17	5,17	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.18	5,18	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.19	5,19	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.2	5,2	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.21	5,21	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.22	5,22	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.23	5,23	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.24	5,24	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.25	5,25	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.26	5,26	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.27	5,27	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.28	5,28	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.29	5,29	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.31	5,31	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.32	5,32	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.33	5,33	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.34	5,34	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.35	5,35	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.36	5,36	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.37	5,37	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.38	5,38	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.39	5,39	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.41	5,41	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.42	5,42	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.43	5,43	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.44	5,44	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.45	5,45	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.46	5,46	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.47	5,47	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.48	5,48	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.49	5,49	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.5	5,5	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.51	5,51	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.52	5,52	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.53	5,53	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.54	5,54	26	93	36	6	6

B3

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-5.55	5,55	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.56	5,56	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.57	5,57	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.58	5,58	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.59	5,59	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.6	5,6	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.61	5,61	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.62	5,62	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.63	5,63	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.64	5,64	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.65	5,65	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.66	5,66	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.67	5,67	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.68	5,68	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.69	5,69	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.71	5,71	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.72	5,72	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.73	5,73	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.74	5,74	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.75	5,75	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.76	5,76	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.77	5,77	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.78	5,78	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.79	5,79	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.81	5,81	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.82	5,82	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.83	5,83	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.84	5,84	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.85	5,85	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.86	5,86	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.87	5,87	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.88	5,88	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.89	5,89	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.91	5,91	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.92	5,92	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.93	5,93	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.94	5,94	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.95	5,95	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.96	5,96	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.97	5,97	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.98	5,98	26	93	36	6	6
F1352HUN-5.99	5,99	26	93	36	6	6
F1352HUN-6	6	26	93	36	6	6
F1352HUN-6.01	6,01	26	93	36	6	6
F1352HUN-6.02	6,02	26	93	36	6	6
F1352HUN-6.03	6,03	26	93	36	6	6

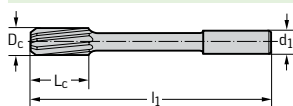
B 3

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

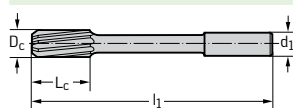
Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-6.04	6,04	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.05	6,05	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.06	6,06	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.07	6,07	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.08	6,08	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.09	6,09	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.1	6,1	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.11	6,11	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.12	6,12	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.13	6,13	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.14	6,14	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.15	6,15	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.16	6,16	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.17	6,17	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.18	6,18	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.19	6,19	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.2	6,2	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.21	6,21	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.22	6,22	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.23	6,23	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.24	6,24	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.25	6,25	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.26	6,26	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.27	6,27	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.28	6,28	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.29	6,29	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.31	6,31	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.32	6,32	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.33	6,33	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.34	6,34	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.35	6,35	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.36	6,36	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.37	6,37	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.38	6,38	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.39	6,39	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.4	6,4	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.41	6,41	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.42	6,42	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.43	6,43	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.44	6,44	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.45	6,45	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.46	6,46	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.47	6,47	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.48	6,48	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.49	6,49	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.51	6,51	28	101	38	6	6

B3

 WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-6.52	6,52	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.53	6,53	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.54	6,54	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.55	6,55	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.56	6,56	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.57	6,57	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.58	6,58	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.59	6,59	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.61	6,61	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.62	6,62	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.63	6,63	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.64	6,64	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.65	6,65	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.66	6,66	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.67	6,67	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.68	6,68	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.69	6,69	28	101	38	6	6
F1352HUN-6.71	6,71	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.72	6,72	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.73	6,73	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.74	6,74	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.75	6,75	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.76	6,76	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.77	6,77	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.78	6,78	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.79	6,79	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.81	6,81	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.82	6,82	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.83	6,83	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.84	6,84	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.85	6,85	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.86	6,86	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.87	6,87	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.88	6,88	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.89	6,89	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.91	6,91	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.92	6,92	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.93	6,93	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.94	6,94	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.95	6,95	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.96	6,96	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.97	6,97	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.98	6,98	31	109	40	7	6
F1352HUN-6.99	6,99	31	109	40	7	6
F1352HUN-7	7	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.01	7,01	31	109	40	7	6

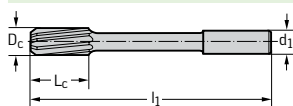
B 3

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

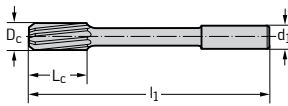
Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-7.02	7,02	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.03	7,03	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.04	7,04	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.05	7,05	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.06	7,06	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.07	7,07	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.08	7,08	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.09	7,09	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.11	7,11	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.12	7,12	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.13	7,13	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.14	7,14	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.15	7,15	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.16	7,16	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.17	7,17	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.18	7,18	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.19	7,19	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.21	7,21	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.22	7,22	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.23	7,23	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.24	7,24	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.25	7,25	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.26	7,26	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.27	7,27	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.28	7,28	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.29	7,29	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.31	7,31	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.32	7,32	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.33	7,33	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.34	7,34	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.35	7,35	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.36	7,36	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.37	7,37	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.38	7,38	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.39	7,39	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.41	7,41	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.42	7,42	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.43	7,43	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.44	7,44	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.45	7,45	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.46	7,46	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.47	7,47	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.48	7,48	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.49	7,49	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.5	7,5	31	109	40	7	6
F1352HUN-7.51	7,51	33	117	42	8	6

B3

 WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-7.52	7,52	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.53	7,53	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.54	7,54	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.55	7,55	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.56	7,56	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.57	7,57	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.58	7,58	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.59	7,59	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.61	7,61	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.62	7,62	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.63	7,63	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.64	7,64	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.65	7,65	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.66	7,66	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.67	7,67	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.68	7,68	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.69	7,69	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.71	7,71	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.72	7,72	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.73	7,73	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.74	7,74	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.75	7,75	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.76	7,76	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.77	7,77	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.78	7,78	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.79	7,79	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.81	7,81	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.82	7,82	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.83	7,83	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.84	7,84	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.85	7,85	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.86	7,86	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.87	7,87	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.88	7,88	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.89	7,89	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.91	7,91	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.92	7,92	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.93	7,93	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.94	7,94	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.95	7,95	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.96	7,96	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.97	7,97	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.98	7,98	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.99	7,99	33	117	42	8	6
F1352HUN-8	8	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.01	8,01	33	117	42	8	6

B 3

**WALTER  
SELECT**

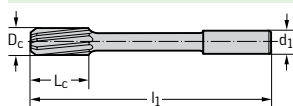
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Rozwiertaki pełnowęglkowe i HSS B 639

## Narzędzie



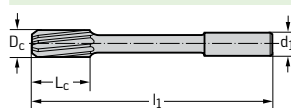
Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-8.02	8,02	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.03	8,03	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.04	8,04	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.05	8,05	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.06	8,06	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.07	8,07	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.08	8,08	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.09	8,09	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.1	8,1	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.11	8,11	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.12	8,12	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.13	8,13	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.14	8,14	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.15	8,15	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.16	8,16	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.17	8,17	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.18	8,18	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.19	8,19	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.2	8,2	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.21	8,21	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.22	8,22	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.23	8,23	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.24	8,24	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.25	8,25	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.26	8,26	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.27	8,27	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.28	8,28	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.29	8,29	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.3	8,3	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.31	8,31	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.32	8,32	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.33	8,33	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.34	8,34	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.35	8,35	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.36	8,36	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.37	8,37	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.38	8,38	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.39	8,39	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.41	8,41	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.42	8,42	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.43	8,43	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.44	8,44	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.45	8,45	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.46	8,46	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.47	8,47	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.48	8,48	33	117	42	8	6

B3



## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-8.49	8,49	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.5	8,5	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.51	8,51	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.52	8,52	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.53	8,53	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.54	8,54	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.55	8,55	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.56	8,56	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.57	8,57	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.58	8,58	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.59	8,59	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.61	8,61	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.62	8,62	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.63	8,63	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.64	8,64	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.65	8,65	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.66	8,66	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.67	8,67	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.68	8,68	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.69	8,69	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.71	8,71	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.72	8,72	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.73	8,73	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.74	8,74	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.75	8,75	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.76	8,76	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.77	8,77	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.78	8,78	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.79	8,79	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.81	8,81	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.82	8,82	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.83	8,83	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.84	8,84	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.85	8,85	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.86	8,86	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.87	8,87	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.88	8,88	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.89	8,89	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.91	8,91	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.92	8,92	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.93	8,93	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.94	8,94	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.95	8,95	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.96	8,96	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.97	8,97	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.98	8,98	36	125	44	9	6

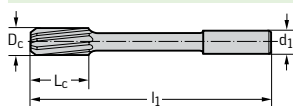
B 3

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

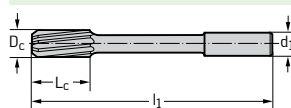
Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-8.99	8,99	36	125	44	9	6
F1352HUN-9	9	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.01	9,01	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.02	9,02	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.03	9,03	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.04	9,04	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.05	9,05	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.06	9,06	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.07	9,07	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.08	9,08	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.09	9,09	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.11	9,11	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.12	9,12	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.13	9,13	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.14	9,14	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.15	9,15	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.16	9,16	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.17	9,17	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.18	9,18	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.19	9,19	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.21	9,21	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.22	9,22	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.23	9,23	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.24	9,24	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.25	9,25	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.26	9,26	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.27	9,27	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.28	9,28	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.29	9,29	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.31	9,31	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.32	9,32	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.33	9,33	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.34	9,34	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.35	9,35	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.36	9,36	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.37	9,37	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.38	9,38	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.39	9,39	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.41	9,41	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.42	9,42	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.43	9,43	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.44	9,44	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.45	9,45	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.46	9,46	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.47	9,47	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.48	9,48	36	125	44	9	6

B3

 WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-9.49	9,49	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.51	9,51	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.52	9,52	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.53	9,53	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.54	9,54	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.55	9,55	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.56	9,56	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.57	9,57	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.58	9,58	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.59	9,59	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.61	9,61	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.62	9,62	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.63	9,63	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.64	9,64	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.65	9,65	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.66	9,66	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.67	9,67	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.68	9,68	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.69	9,69	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.71	9,71	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.72	9,72	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.73	9,73	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.74	9,74	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.75	9,75	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.76	9,76	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.77	9,77	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.78	9,78	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.79	9,79	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.81	9,81	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.82	9,82	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.83	9,83	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.84	9,84	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.85	9,85	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.86	9,86	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.87	9,87	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.88	9,88	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.89	9,89	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.91	9,91	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.92	9,92	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.93	9,93	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.94	9,94	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.95	9,95	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.96	9,96	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.97	9,97	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.98	9,98	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.99	9,99	38	133	46	10	6

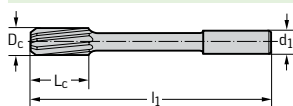
B3

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

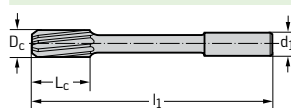
Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-10	10	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.01	10,01	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.02	10,02	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.03	10,03	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.04	10,04	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.05	10,05	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.06	10,06	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.07	10,07	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.08	10,08	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.09	10,09	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.1	10,1	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.11	10,11	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.12	10,12	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.13	10,13	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.14	10,14	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.15	10,15	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.16	10,16	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.17	10,17	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.18	10,18	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.19	10,19	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.2	10,2	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.21	10,21	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.22	10,22	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.23	10,23	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.24	10,24	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.25	10,25	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.26	10,26	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.27	10,27	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.28	10,28	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.29	10,29	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.31	10,31	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.32	10,32	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.33	10,33	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.34	10,34	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.35	10,35	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.36	10,36	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.37	10,37	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.38	10,38	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.39	10,39	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.41	10,41	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.42	10,42	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.43	10,43	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.44	10,44	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.45	10,45	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.46	10,46	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.47	10,47	38	133	46	10	6

B3

 WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-10.48	10,48	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.49	10,49	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.51	10,51	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.52	10,52	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.53	10,53	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.54	10,54	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.55	10,55	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.56	10,56	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.57	10,57	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.58	10,58	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.59	10,59	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.61	10,61	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.62	10,62	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.63	10,63	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.64	10,64	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.65	10,65	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.66	10,66	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.67	10,67	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.68	10,68	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.69	10,69	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.71	10,71	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.72	10,72	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.73	10,73	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.74	10,74	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.75	10,75	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.76	10,76	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.77	10,77	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.78	10,78	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.79	10,79	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.81	10,81	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.82	10,82	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.83	10,83	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.84	10,84	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.85	10,85	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.86	10,86	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.87	10,87	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.88	10,88	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.89	10,89	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.91	10,91	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.92	10,92	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.93	10,93	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.94	10,94	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.95	10,95	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.96	10,96	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.97	10,97	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.98	10,98	41	142	46	10	6

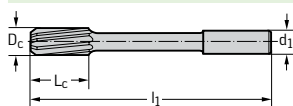
B3

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

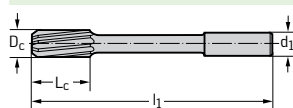
Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-10.99	10,99	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.01	11,01	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.02	11,02	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.03	11,03	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.04	11,04	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.05	11,05	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.06	11,06	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.07	11,07	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.08	11,08	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.09	11,09	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.1	11,1	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.11	11,11	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.12	11,12	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.13	11,13	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.14	11,14	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.15	11,15	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.16	11,16	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.17	11,17	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.18	11,18	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.19	11,19	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.2	11,2	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.21	11,21	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.22	11,22	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.23	11,23	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.24	11,24	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.25	11,25	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.26	11,26	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.27	11,27	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.28	11,28	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.29	11,29	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.3	11,3	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.31	11,31	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.32	11,32	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.33	11,33	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.34	11,34	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.35	11,35	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.36	11,36	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.37	11,37	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.38	11,38	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.39	11,39	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.4	11,4	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.41	11,41	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.42	11,42	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.43	11,43	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.44	11,44	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.45	11,45	41	142	46	10	6

B3

 WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352HUN-11.46	11,46	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.47	11,47	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.48	11,48	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.49	11,49	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.51	11,51	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.52	11,52	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.53	11,53	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.54	11,54	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.55	11,55	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.56	11,56	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.57	11,57	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.58	11,58	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.59	11,59	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.6	11,6	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.61	11,61	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.62	11,62	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.63	11,63	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.64	11,64	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.65	11,65	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.66	11,66	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.67	11,67	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.68	11,68	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.69	11,69	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.7	11,7	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.71	11,71	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.72	11,72	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.73	11,73	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.74	11,74	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.75	11,75	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.76	11,76	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.77	11,77	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.78	11,78	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.79	11,79	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.8	11,8	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.81	11,81	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.82	11,82	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.83	11,83	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.84	11,84	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.85	11,85	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.86	11,86	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.87	11,87	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.88	11,88	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.89	11,89	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.9	11,9	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.91	11,91	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.92	11,92	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.93	11,93	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.94	11,94	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.95	11,95	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.96	11,96	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.97	11,97	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.98	11,98	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.99	11,99	44	151	46	10	6
F1352HUN-12	12	44	151	46	10	6

B 3

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

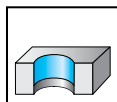
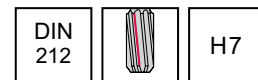
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Rozwiertaki maszynowe HSS

## F1352

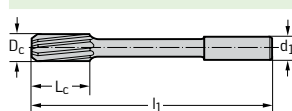


- Norma Walter do  $\varnothing$  1,3 mm
- Z dwustronnym ostrzem centrującym do  $\varnothing$  3,7



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●		●●	●●			●●

### Narzędzie

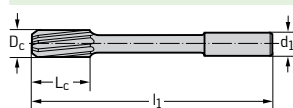


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h <sub>9</sub> mm	Z EA
F1352-0.9	0,9	6	34	1	3
F1352-1	1	6	34	1	3
F1352-1.1	1,1	7	36	1	3
F1352-1.2	1,2	8	38	1	3
F1352-1.3	1,3	8	38	1	3
F1352-1.4	1,4	8	40	1	3
F1352-1.5	1,5	8	40	2	3
F1352-1.6	1,6	9	43	2	3
F1352-1.7	1,7	9	43	2	3
F1352-1.8	1,8	10	46	2	4
F1352-1.9	1,9	10	46	2	4
F1352-2	2	11	49	2	4
F1352-2.1	2,1	11	49	2	4
F1352-2.2	2,2	12	53	2	4
F1352-2.3	2,3	12	53	2	4
F1352-2.4	2,4	14	57	2	4
F1352-2.5	2,5	14	57	3	4
F1352-2.6	2,6	14	57	3	4
F1352-2.7	2,7	15	61	3	6
F1352-2.8	2,8	15	61	3	6
F1352-2.9	2,9	15	61	3	6
F1352-3	3	15	61	3	6
F1352-3.1	3,1	16	65	3	6
F1352-3.2	3,2	16	65	3	6
F1352-3.3	3,3	16	65	3	6
F1352-3.4	3,4	18	70	3	6
F1352-3.5	3,5	18	70	4	6
F1352-3.6	3,6	18	70	4	6
F1352-3.7	3,7	18	70	4	6
F1352-3.8	3,8	19	75	4	6
F1352-3.9	3,9	19	75	4	6
F1352-4	4	19	75	4	6
F1352-4.1	4,1	19	75	4	6
F1352-4.2	4,2	19	75	4	6
F1352-4.3	4,3	21	80	5	6
F1352-4.4	4,4	21	80	5	6



## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352-4.5	4,5	21	80	5	6
F1352-4.6	4,6	21	80	5	6
F1352-4.7	4,7	21	80	5	6
F1352-4.8	4,8	23	86	5	6
F1352-4.9	4,9	23	86	5	6
F1352-5	5	23	86	5	6
F1352-5.1	5,1	23	86	5	6
F1352-5.2	5,2	23	86	5	6
F1352-5.3	5,3	23	86	5	6
F1352-5.4	5,4	26	93	6	6
F1352-5.5	5,5	26	93	6	6
F1352-5.6	5,6	26	93	6	6
F1352-5.7	5,7	26	93	6	6
F1352-5.8	5,8	26	93	6	6
F1352-5.9	5,9	26	93	6	6
F1352-6	6	26	93	6	6
F1352-6.1	6,1	28	101	6	6
F1352-6.2	6,2	28	101	6	6
F1352-6.3	6,3	28	101	6	6
F1352-6.4	6,4	28	101	6	6
F1352-6.5	6,5	28	101	6	6
F1352-6.6	6,6	28	101	6	6
F1352-6.7	6,7	28	101	6	6
F1352-6.8	6,8	31	109	7	6
F1352-6.9	6,9	31	109	7	6
F1352-7	7	31	109	7	6
F1352-7.1	7,1	31	109	7	6
F1352-7.2	7,2	31	109	7	6
F1352-7.3	7,3	31	109	7	6
F1352-7.4	7,4	31	109	7	6
F1352-7.5	7,5	31	109	7	6
F1352-7.6	7,6	33	117	8	6
F1352-7.7	7,7	33	117	8	6
F1352-7.8	7,8	33	117	8	6
F1352-7.9	7,9	33	117	8	6
F1352-8	8	33	117	8	6
F1352-8.1	8,1	33	117	8	6
F1352-8.2	8,2	33	117	8	6
F1352-8.3	8,3	33	117	8	6
F1352-8.4	8,4	33	117	8	6
F1352-8.5	8,5	33	117	8	6
F1352-8.6	8,6	36	125	9	6
F1352-8.7	8,7	36	125	9	6
F1352-8.8	8,8	36	125	9	6
F1352-8.9	8,9	36	125	9	6
F1352-9	9	36	125	9	6

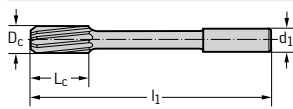
B3

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1352-9.1	9,1	36	125	9	6
F1352-9.2	9,2	36	125	9	6
F1352-9.3	9,3	36	125	9	6
F1352-9.4	9,4	36	125	9	6
F1352-9.5	9,5	36	125	9	6
F1352-9.6	9,6	38	133	10	6
F1352-9.7	9,7	38	133	10	6
F1352-9.8	9,8	38	133	10	6
F1352-9.9	9,9	38	133	10	6
F1352-10	10	38	133	10	6
F1352-10.1	10,1	38	133	10	6
F1352-10.2	10,2	38	133	10	6
F1352-10.3	10,3	38	133	10	6
F1352-10.4	10,4	38	133	10	6
F1352-10.5	10,5	38	133	10	6
F1352-10.6	10,6	38	133	10	6
F1352-10.7	10,7	41	142	10	6
F1352-10.8	10,8	41	142	10	6
F1352-10.9	10,9	41	142	10	6
F1352-11	11	41	142	10	6
F1352-11.5	11,5	41	142	10	6
F1352-12	12	44	151	10	6
F1352-12.5	12,5	44	151	10	6
F1352-13	13	44	151	10	6
F1352-13.5	13,5	47	160	13	8
F1352-14	14	47	160	13	8
F1352-14.5	14,5	50	162	13	8
F1352-15	15	50	162	13	8
F1352-15.5	15,5	52	170	13	8
F1352-16	16	52	170	13	8
F1352-16.5	16,5	54	175	14	8
F1352-17	17	54	175	14	8
F1352-17.5	17,5	56	182	14	8
F1352-18	18	56	182	14	8
F1352-18.5	18,5	58	189	16	8
F1352-19	19	58	189	16	8
F1352-19.5	19,5	60	195	16	8
F1352-20	20	60	195	16	8

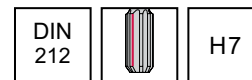
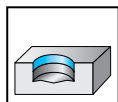
B3

## Rozwiertaki maszynowe HSS

## F1342

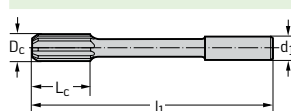


- Norma Walter do  $\varnothing$  2,1 mm
- Z dwustronnym ostrzem centrującym do  $\varnothing$  3,7



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●		●●	●●			●●

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1342-1	1	6	34	1	3
F1342-1.1	1,1	7	36	1	3
F1342-1.2	1,2	7	36	1	3
F1342-1.3	1,3	8	38	1	3
F1342-1.4	1,4	8	40	1	3
F1342-1.5	1,5	8	40	1	3
F1342-1.6	1,6	9	43	2	3
F1342-1.7	1,7	9	43	2	3
F1342-1.8	1,8	10	46	2	4
F1342-1.9	1,9	10	46	2	4
F1342-2	2	11	49	2	4
F1342-2.1	2,1	11	49	2	4
F1342-2.2	2,2	12	53	2	4
F1342-2.3	2,3	12	53	2	4
F1342-2.4	2,4	14	57	2	4
F1342-2.5	2,5	14	57	3	4
F1342-2.6	2,6	14	57	3	4
F1342-2.7	2,7	15	61	3	6
F1342-2.8	2,8	15	61	3	6
F1342-2.9	2,9	15	61	3	6
F1342-3	3	15	61	3	6
F1342-3.1	3,1	16	65	3	6
F1342-3.2	3,2	16	65	3	6
F1342-3.3	3,3	16	65	3	6
F1342-3.4	3,4	18	70	3	6
F1342-3.5	3,5	18	70	4	6
F1342-3.6	3,6	18	70	4	6
F1342-3.7	3,7	18	70	4	6
F1342-3.8	3,8	19	75	4	6
F1342-3.9	3,9	19	75	4	6
F1342-4	4	19	75	4	6
F1342-4.1	4,1	19	75	4	6
F1342-4.2	4,2	19	75	4	6
F1342-4.3	4,3	21	80	5	6
F1342-4.4	4,4	21	80	5	6
F1342-4.5	4,5	21	80	5	6

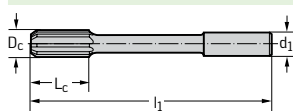
B3

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

## Narzędzie

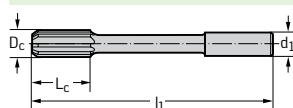


Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1342-4.6	4,6	21	80	5	6
F1342-4.7	4,7	21	80	5	6
F1342-4.8	4,8	23	86	5	6
F1342-4.9	4,9	23	86	5	6
F1342-5	5	23	86	5	6
F1342-5.1	5,1	23	86	5	6
F1342-5.2	5,2	23	86	5	6
F1342-5.3	5,3	23	86	5	6
F1342-5.4	5,4	26	93	6	6
F1342-5.5	5,5	26	93	6	6
F1342-5.6	5,6	26	93	6	6
F1342-5.7	5,7	26	93	6	6
F1342-5.8	5,8	26	93	6	6
F1342-5.9	5,9	26	93	6	6
F1342-6	6	26	93	6	6
F1342-6.1	6,1	28	101	6	6
F1342-6.2	6,2	28	101	6	6
F1342-6.3	6,3	28	101	6	6
F1342-6.4	6,4	28	101	6	6
F1342-6.5	6,5	28	101	6	6
F1342-6.6	6,6	28	101	6	6
F1342-6.7	6,7	28	101	6	6
F1342-6.8	6,8	31	109	7	6
F1342-6.9	6,9	31	109	7	6
F1342-7	7	31	109	7	6
F1342-7.1	7,1	31	109	7	6
F1342-7.2	7,2	31	109	7	6
F1342-7.3	7,3	31	109	7	6
F1342-7.4	7,4	31	109	7	6
F1342-7.5	7,5	31	109	7	6
F1342-7.6	7,6	33	117	8	6
F1342-7.7	7,7	33	117	8	6
F1342-7.8	7,8	33	117	8	6
F1342-7.9	7,9	33	117	8	6
F1342-8	8	33	117	8	6
F1342-8.1	8,1	33	117	8	6
F1342-8.2	8,2	33	117	8	6
F1342-8.3	8,3	33	117	8	6
F1342-8.4	8,4	33	117	8	6
F1342-8.5	8,5	33	117	8	6
F1342-8.6	8,6	36	125	9	6
F1342-8.7	8,7	36	125	9	6
F1342-8.8	8,8	36	125	9	6
F1342-8.9	8,9	36	125	9	6
F1342-9	9	36	125	9	6
F1342-9.1	9,1	36	125	9	6

B3

## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	Z EA
F1342-9.2	9,2	36	125	9	6
F1342-9.3	9,3	36	125	9	6
F1342-9.4	9,4	36	125	9	6
F1342-9.5	9,5	36	125	9	6
F1342-9.6	9,6	38	133	10	6
F1342-9.7	9,7	38	133	10	6
F1342-9.8	9,8	38	133	10	6
F1342-9.9	9,9	38	133	10	6
F1342-10	10	38	133	10	6
F1342-10.1	10,1	38	133	10	6
F1342-10.2	10,2	38	133	10	6
F1342-10.3	10,3	38	133	10	6
F1342-10.4	10,4	38	133	10	6
F1342-10.5	10,5	38	133	10	6
F1342-10.6	10,6	38	133	10	6
F1342-10.7	10,7	41	142	10	6
F1342-10.8	10,8	41	142	10	6
F1342-10.9	10,9	41	142	10	6
F1342-11	11	41	142	10	6
F1342-11.5	11,5	41	142	10	6
F1342-12	12	44	151	10	6
F1342-12.5	12,5	44	151	10	6
F1342-13	13	44	151	10	6
F1342-13.5	13,5	47	160	13	6
F1342-14	14	47	160	13	8
F1342-14.5	14,5	50	162	13	8
F1342-15	15	50	162	13	8
F1342-15.5	15,5	52	170	13	8
F1342-16	16	52	170	13	8
F1342-16.5	16,5	54	175	14	8
F1342-17	17	54	175	14	8
F1342-17.5	17,5	56	182	14	8
F1342-18	18	56	182	14	8
F1342-18.5	18,5	58	189	16	8
F1342-19	19	58	189	16	8
F1342-19.5	19,5	60	195	16	8
F1342-20	20	60	195	16	8

B3

WALTER  
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

# Maszynowe rozwiertaki stożkowe HSS

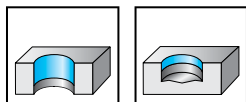
## F3234



- Do kołków stożkowych wg DIN EN 28736 / 28737 / 28744  
 - Do kołków stożkowych wg DIN 258 / 1447 / 7977 / 7978

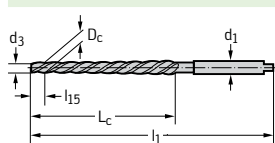
 DIN  
2179

1:50



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●		●●	●●			●●

### Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>15</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	d <sub>3</sub> mm	Z EA
F3234-1	1	33	60	5	1,4	0,9	2
F3234-1.5	1,5	42	70	5	2,1	1,4	2
F3234-2	2	48	86	5	3,2	1,9	3
F3234-2.5	2,5	48	86	5	3,2	2,4	3
F3234-3	3	58	100	5	4	2,9	3
F3234-4	4	68	112	5	5	3,9	3
F3234-5	5	73	122	5	6,3	4,9	3
F3234-6	6	105	160	5	8	5,9	3
F3234-8	8	145	207	5	10	7,9	3
F3234-10	10	175	245	5	12,5	9,9	3
F3234-12	12	210	290	10	16	11,8	3

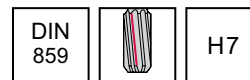
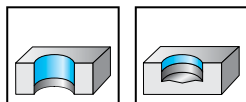
B3

# Rozwiertaki ręczne HSS, regulowane

## F1231

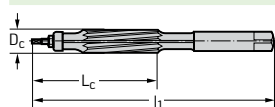


– Zakres regulacji:  $0,01 \times D_c$



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●		●●	●●			●●

### Narzędzie



Parallel shank

Oznaczenie	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	Z EA
F1231-8	8	42	115	9
F1231-9	9	46	124	9
F1231-10	10	50	133	9
F1231-11	11	51	142	9
F1231-12	12	56	152	9
F1231-13	13	56	152	9
F1231-14	14	61	163	9
F1231-15	15	61	163	9
F1231-16	16	67	175	9
F1231-17	17	67	175	9
F1231-18	18	68	188	9
F1231-19	19	68	188	9
F1231-20	20	75	201	9
F1231-22	22	82	215	12
F1231-24	24	85	231	12
F1231-25	25	85	231	12
F1231-26	26	85	231	12
F1231-28	28	94	247	12
F1231-30	30	94	247	12

B3

**WALTER  
SELECT**

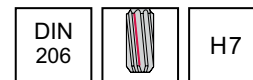
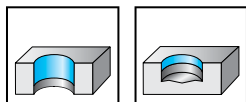
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

# Rozwiertaki ręczne HSS

## F1131

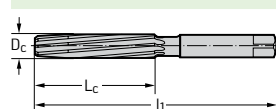


– Długi nakrój



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●		●●	●●			●●

### Narzędzie



Cylindrical shank

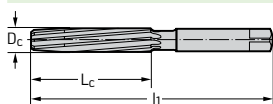
Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z EA
F1131-1	1	13	34	3
F1131-1.2	1.2	17	38	3
F1131-1.4	1.4	20	41	3
F1131-1.5	1.5	20	41	3
F1131-1.6	1.6	21	44	3
F1131-1.7	1.7	21	44	3
F1131-1.8	1.8	23	47	4
F1131-1.9	1.9	23	47	4
F1131-2	2	25	50	4
F1131-2.1	2.1	25	50	4
F1131-2.2	2.2	27	54	4
F1131-2.3	2.3	27	54	4
F1131-2.4	2.4	29	58	4
F1131-2.5	2.5	29	58	4
F1131-2.6	2.6	29	58	4
F1131-2.7	2.7	31	62	6
F1131-2.8	2.8	31	62	6
F1131-2.9	2.9	31	62	6
F1131-3	3	31	62	6
F1131-3.1	3.1	33	66	6
F1131-3.2	3.2	33	66	6
F1131-3.3	3.3	33	66	6
F1131-3.4	3.4	35	71	6
F1131-3.5	3.5	35	71	6
F1131-3.6	3.6	35	71	6
F1131-3.7	3.7	35	71	6
F1131-3.8	3.8	38	76	6
F1131-3.9	3.9	38	76	6
F1131-4	4	38	76	6
F1131-4.1	4.1	38	76	6
F1131-4.2	4.2	38	76	6
F1131-4.3	4.3	41	81	6
F1131-4.4	4.4	41	81	6
F1131-4.5	4.5	41	81	6
F1131-4.6	4.6	41	81	6
F1131-4.7	4.7	41	81	6

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



## Narzędzie



Cylindrical shank

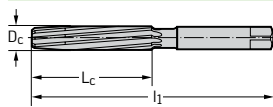
Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z EA
F1131-4.8	4,8	44	87	6
F1131-4.9	4,9	44	87	6
F1131-5	5	44	87	6
F1131-5.1	5,1	44	87	6
F1131-5.2	5,2	44	87	6
F1131-5.4	5,4	47	93	6
F1131-5.5	5,5	47	93	6
F1131-5.6	5,6	47	93	6
F1131-5.7	5,7	47	93	6
F1131-5.8	5,8	47	93	6
F1131-5.9	5,9	47	93	6
F1131-6	6	47	93	6
F1131-6.1	6,1	50	100	6
F1131-6.2	6,2	50	100	6
F1131-6.3	6,3	50	100	6
F1131-6.4	6,4	50	100	6
F1131-6.5	6,5	50	100	6
F1131-6.6	6,6	50	100	6
F1131-6.7	6,7	50	100	6
F1131-6.8	6,8	54	107	6
F1131-6.9	6,9	54	107	6
F1131-7	7	54	107	6
F1131-7.1	7,1	54	107	6
F1131-7.2	7,2	54	107	6
F1131-7.3	7,3	54	107	6
F1131-7.4	7,4	54	107	6
F1131-7.5	7,5	54	107	6
F1131-7.7	7,7	58	115	6
F1131-7.8	7,8	58	115	6
F1131-7.9	7,9	58	115	6
F1131-8	8	58	115	6
F1131-8.1	8,1	58	115	6
F1131-8.2	8,2	58	115	6
F1131-8.3	8,3	58	115	6
F1131-8.4	8,4	58	115	6
F1131-8.5	8,5	58	115	6
F1131-8.7	8,7	62	124	6
F1131-8.8	8,8	62	124	6
F1131-8.9	8,9	62	124	6
F1131-9	9	62	124	6
F1131-9.1	9,1	62	124	6
F1131-9.2	9,2	62	124	6
F1131-9.3	9,3	62	124	6
F1131-9.4	9,4	62	124	6
F1131-9.5	9,5	62	124	6
F1131-9.6	9,6	66	133	6

B 3

**WALTER  
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie  
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

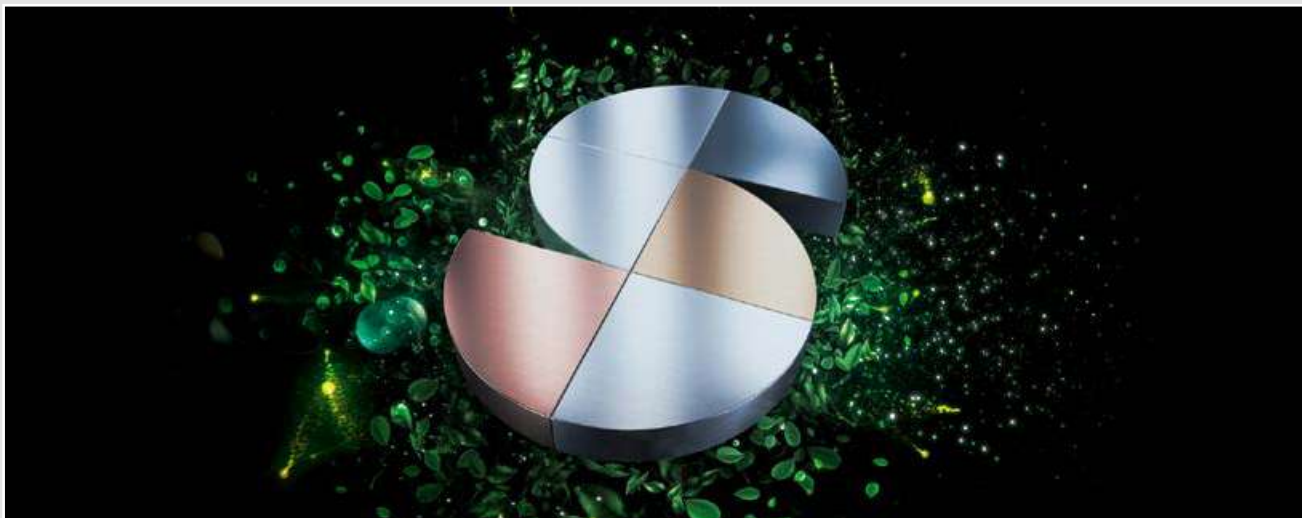
## Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z EA
F1131-9.7	9,7	66	133	6
F1131-9.8	9,8	66	133	6
F1131-10	10	66	133	6
F1131-10.5	10,5	66	133	6
F1131-11	11	71	142	6
F1131-11.5	11,5	71	142	6
F1131-12	12	76	152	6
F1131-12.5	12,5	76	152	6
F1131-13	13	76	152	6
F1131-13.5	13,5	81	163	8
F1131-14	14	81	163	8
F1131-14.5	14,5	81	163	8
F1131-15	15	81	163	8
F1131-16	16	87	175	8
F1131-16.5	16,5	87	175	8
F1131-17	17	87	175	8
F1131-18	18	93	188	8
F1131-18.5	18,5	93	188	8
F1131-19	19	93	188	8
F1131-19.5	19,5	100	201	8
F1131-20	20	100	201	8
F1131-20.5	20,5	100	201	8
F1131-21	21	100	201	8
F1131-21.5	21,5	100	201	8
F1131-22	22	107	215	8
F1131-23	23	107	215	8
F1131-25	25	115	231	8
F1131-26	26	115	231	8
F1131-28	28	124	247	10
F1131-30	30	124	247	10
F1131-32	32	133	265	10

B3



## Zrównoważone produkty i usługi – certyfikowane i przejrzyste

Walter jest przedsiębiorstwem, które rozumie swoją odpowiedzialność za ludzi i środowisko. Zrównoważony rozwój jest głównym elementem strategii naszego przedsiębiorstwa. Strategia ta znajduje odzwierciedlenie w naszych produktach i obszarach przedsiębiorstwa, a jej realizacja jest regularnie sprawdzana i certyfikowana przez niezależne podmioty zewnętrzne.

### Zweryfikowana produkcja zgodnie z wysokimi standardami

Wszystkie procesy, procedury, metody i zasoby, z których korzystamy, są sprawdzane i oceniane przez niezależny organ według ścisłych kryteriów: ocenie poddawane są między innymi zagadnienia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, zapewnieniem jakości oraz działaniem w sposób przyjazny dla środowiska (np. poprzez kompensację CO<sub>2</sub> naszego zużycia energii). Nasze zaangażowanie społeczne pokazuje, że firma Walter rozszerza swój zakres odpowiedzialności.

### Przejrzystość w całym łańcuchu procesów – w trosce o bezpieczeństwo

Zintegrowany system zarządzania w firmie Walter obejmuje zrównoważone podejście do zasobów i środków produkcji, jak również do ludzi – naszych klientów, partnerów i pracowników. Aby móc zagwarantować, że wszystkie nasze produkty spełniają określone wymagania w całym łańcuchu procesów, stosujemy również nasze własne standardy wobec naszych dostawców.

### Certyfikacje

Zintegrowany system zarządzania w firmie Walter obejmuje certyfikacje zgodnie z:

- ISO 9001 (zarządzanie jakością)
- ISO 14001 (zarządzanie środowiskowe)
- ISO 45001 (zarządzanie bezpieczeństwem i higieną pracy)
- ISO 50001 (zarządzanie energią)
- Certyfikowany zgodnie z Ecovadis Gold Standard i oceną NQC

Więcej informacji na temat procesów certyfikacji w firmie Walter można znaleźć tutaj:



### Bezpieczeństwo i higiena pracy

Firma Walter chroni swoich pracowników przed zagrożeniami dla zdrowia. Aby zapobiegać wypadkom, nieustannie analizujemy nasze procesy i podejmujemy proaktywne działania w celu ograniczenia ryzyka.



### Zarządzanie środowiskiem i energią

Ochrona środowiska jest ważnym celem firmy Walter. Efektywnie wykorzystujemy energię i stosujemy praktyczne metody, które długofalowo zmniejszają zużycie energii, wody i zasobów.



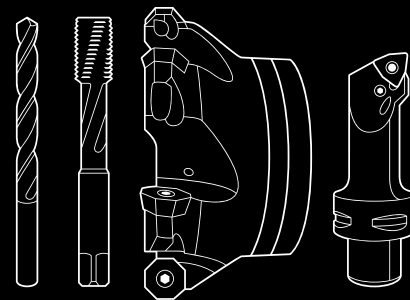
### Zarządzanie jakością

Firma Walter nieustannie udoskonala swoje produkty i procesy. Stosujemy skuteczne środki i procedury, aby zapewnić wysoką jakość naszych produktów – i regularnie ją sprawdzamy dzięki kompleksowemu systemowi zarządzania jakością.

# Walter AG

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

walter-tools.com



## Europe

### Walter Austria GmbH

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

### Walter Benelux N.V./S.A.

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

### Walter (Schweiz) AG

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

### Walter CZ s.r.o

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

### Walter Deutschland GmbH

Tübingen, Deutschland  
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

### Walter France

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

### Walter Hungária Kft.

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

### Walter Tools Ibérica S.A.U.

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

### Walter Italia s.r.l.

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

### Walter Norden AB

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

### Walter Polska Sp. z o.o.

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

### Walter Tools SRL

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

### Walter Tools d.o.o.

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

### Walter Slovakia, s.r.o.

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

### Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

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

### Walter GB Ltd.

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

## Asia

### Walter Wuxi Co. Ltd.

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

### Walter Wuxi Co. Ltd.

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

### Walter Tools India Pvt. Ltd.

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

### Walter Japan K.K.

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

### ワルタージャパン株式会社

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

### Walter Korea Ltd.

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

### 한국발터(주)

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

### Walter Malaysia Sdn. Bhd.

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

### Walter AG Singapore Pte. Ltd.

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

### Walter (Thailand) Co., Ltd.

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

## America

### Walter do Brasil Ltda.

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

### Walter Canada

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

### Walter Tools S.A. de C.V.

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

### Walter USA, LLC

Greer, SC, USA  
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com