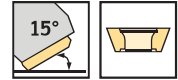
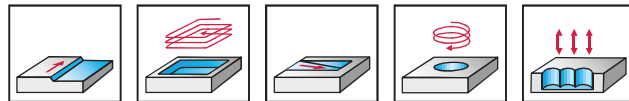


Fraise grande avance M4002



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil	Désignation	D _c mm	D _a * mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Nb. de pla- quettes	Type
NCT ScrewFit 	* M4002-020-T18-02-01	8	20	18	30	51	1	5,7	2	0,1	2	SD..06T2..
	M4002-025-T22-02-01,5	8	25	22	40	63	1,5	8,4	2	0,1	2	SD..09T3..
	* M4002-025-T22-03-01	13	25	22	35	58	1	5,7	3	0,1	3	SD..06T2..
	M4002-032-T28-03-01,5	15	32	28	40	69	1,5	8,4	3	0,2	3	SD..09T3..
	M4002-035-T28-03-01,5	18	35	28	40	69	1,5	8,4	3	0,2	3	SD..09T3..
	* M4002-032-T28-04-01	20	32	28	40	69	1	5,7	4	0,2	4	SD..06T2..
	* M4002-035-T28-03-01	23	35	28	40	69	1	5,7	3	0,3	3	SD..06T2..
	M4002-040-T36-04-01,5	23	40	36	40	75	1,5	8,4	4	0,3	4	SD..09T3..
	M4002-042-T36-03-01,5	25	42	36	40	75	1,5	8,4	3	0,3	3	SD..09T3..
	* M4002-040-T36-05-01	28	40	36	40	75	1	5,7	5	0,4	5	SD..06T2..
* M4002-042-T36-04-01	30	42	36	40	75	1	5,7	4	0,4	4	SD..06T2..	
Queue cylindrique sans méplat 	* M4002-020-A20-02-01	8	20	20	30	200	1	5,7	2	0,5	2	SD..06T2..
	* M4002-025-A25-03-01	13	25	25	35	200	1	5,7	3	0,8	3	SD..06T2..
	* M4002-032-A32-04-01	20	32	40	40	250	1	5,7	4	1,5	4	SD..06T2..
Alésage cyl. entraînement transversal DIN 138 	* M4002-042-B16-04-01,5	25	42	16	40	40	1,5	8,4	4	0,2	4	SD..09T3..
	* M4002-050-B22-04-02	27	50	22	40	40	2	11,4	4	0,3	4	SD..1204..
	* M4002-040-B16-05-01	28	40	16	40	40	1	5,7	5	0,2	5	SD..06T2..
	* M4002-052-B22-03-02	29	52	22	40	40	2	11,4	3	0,3	3	SD..1204..
	* M4002-042-B16-04-01	30	42	16	40	40	1	5,7	4	0,2	4	SD..06T2..
	M4002-050-B22-05-01,5	33	50	22	40	40	1,5	8,4	5	0,3	5	SD..09T3..
	M4002-052-B22-04-01,5	35	52	22	40	40	1,5	8,4	4	0,4	4	SD..09T3..
	* M4002-052-B22-05-01,5	35	52	22	40	40	1,5	8,4	5	0,3	5	SD..09T3..
	* M4002-050-B22-07-01	38	50	22	40	40	1	5,7	7	0,3	7	SD..06T2..
	* M4002-052-B22-06-01	40	52	22	40	40	1	5,7	6	0,4	6	SD..06T2..
	* M4002-063-B22-05-02	40	63	22	50	50	2	11,4	5	0,5	5	SD..1204..
	* M4002-066-B27-04-02	43	66	22	50	50	2	11,4	4	0,8	4	SD..1204..
	M4002-063-B22-06-01,5	46	63	22	50	50	1,5	8,4	6	0,8	6	SD..09T3..
	M4002-066-B27-05-01,5	49	66	27	50	50	1,5	8,4	5	0,9	5	SD..09T3..
	* M4002-066-B27-06-01,5	49	66	27	50	50	1,5	8,4	6	0,8	6	SD..09T3..
	* M4002-063-B22-08-01	51	63	22	50	50	1	5,7	8	0,6	8	SD..06T2..
	* M4002-066-B27-07-01	54	66	27	50	50	1	5,7	7	0,8	7	SD..06T2..
	* M4002-080-B27-06-02	57	80	27	50	50	2	11,4	6	1,3	6	SD..1204..
	* M4002-085-B27-05-02	62	85	27	50	50	2	11,4	5	1,5	5	SD..1204..
	* M4002-100-B32-07-02	77	100	32	60	60	2	11,4	7	2,6	7	SD..1204..
* M4002-125-B40-08-02	102	125	40	60	60	2	11,4	8	3	8	SD..1204..	

* Mesures effectuées sur SDM . 06T204, SDM . 09T308, SDM . 120408

Information de programmation voir page 302.

La désignation des outils comprend le corps ainsi que les pièces de montage sans les plaquettes.

* Nouveautés au sein de la gamme

Pièces de montage		SD..06T2.. 20-66	SD..09T3.. 25-66	SD..1204.. 50-125
	Type D _a mm Vis de serrage pour plaquette amovible Coupe de serrage	FS2084 (Torx 7 IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10 IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15 IP) 3,5 Nm

Accessoires		SD..06T2.. 20-66	SD..09T3.. 25-66	SD..1204.. 50-125
	Tournevis dynamométrique analogique	FS2001	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique numérique		FS2248	FS2248
	Tournevis	FS2088 (Torx 7 IP)	FS2267 (Torx 10 IP)	FS1485 (Torx 15 IP)
	Lame de rechange	FS2011 (Torx 7 IP)	FS2268 (Torx 10 IP)	FS2014 (Torx 15 IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	r mm	b mm	P			M			K			S		
			HC			HC			HC			HC		
			WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSM45X
SDMT06T204-D57	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT09T308-D57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT120408-D57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT06T204-F57	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT09T308-F57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT120408-F57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT06T212-F57	1,2		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT09T320-F57	2		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT120425-F57	2,5		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMW06T204-A57	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMW09T308-A57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMW120408-A57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

HC = carbure revêtu

⊗ ⊗ ⊗ ⊗ Nouveautés au sein de la gamme

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation

très bonne
 bonne
 modérée

•• Application principale
 • Autre application

* les numéros de page se réfèrent au catalogue général Walter 2012

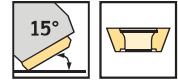
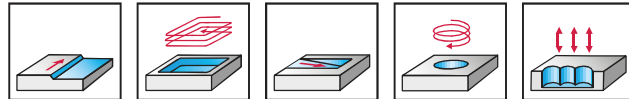
230	D 2 *	276	298
-----	-------	-----	-----

Fraise grande avance

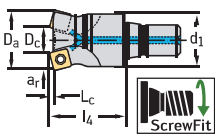
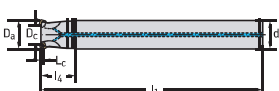
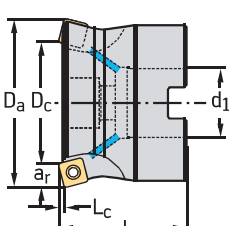
M4002 inch



- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



M4002	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---

Outil	Désignation	D _c pouces	D _a + pouces	d ₁ pouces	l ₄ pouces	l ₁ pouces	L _c pouces	a _r pouces	Z	kg	Nb. de pla- quettes	Type
NCT ScrewFit 	★ M4002.019-T18-02-01	0,291	0,750	0,709	1,181	2,008	0,039	0,224	2	0,1	2	SD..06T2..
	M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575	2,480	0,059	0,331	2	0,1	2	SD..09T3..
	★ M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378	2,283	0,039	0,224	3	0,1	3	SD..06T2..
	M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575	2,717	0,059	0,331	3	0,2	3	SD..09T3..
	★ M4002.031-T28-04-01	0,795	1,250	1,102	1,575	2,717	0,039	0,224	4	0,2	4	SD..06T2..
Queue cylindrique sans méplat 	M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575	2,953	0,059	0,331	4	0,3	4	SD..09T3..
	★ M4002.038-T36-05-01	1,043	1,500	1,417	1,575	2,953	0,039	0,224	5	0,4	5	SD..06T2..
	★ M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,5	2	SD..06T2..
	★ M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	0,8	3	
	★ M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	1,5	4	
Alésage cyl. entraînement transversal DIN 138 	★ M4002.038-B13-05-01	1,043	1,500	0,500	1,378	1,378	0,039	0,224	5	0,1	5	SD..06T2..
	★ M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575	1,575	0,079	0,449	4	0,3	4	SD..1204..
	M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575	1,575	0,059	0,331	5	0,3	5	SD..09T3..
	★ M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575	1,575	0,039	0,224	7	0,3	7	SD..06T2..
	★ M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969	1,969	0,079	0,449	5	0,6	5	SD..1204..
	M4002.064-B19-06-01,5	1,843	2,500	0,750	1,969	1,969	0,059	0,331	6	0,8	6	SD..09T3..
	★ M4002.064-B26-08-01	2,043	2,500	1,000	1,969	1,969	0,039	0,224	8	0,8	8	SD..06T2..
	★ M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,500	1,969	1,969	0,079	0,449	6	1,2	6	SD..1204..
	★ M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	1,969	1,969	0,079	0,449	7	2,2	7	

* Mesures effectuées sur SDM . 06T204, SDM . 09T308, SDM . 120408

Information de programmation voir page 302.

La désignation des outils comprend le corps ainsi que les pièces de montage sans les plaquettes.

★ Nouveautés au sein de la gamme

Pièces de montage		SD..06T2.. 0,750-2,500	SD..09T3.. 1,000-2,500	SD..1204.. 2,000-4,000
	Type D _a pouce Vis de serrage pour plaquette amovible Coupe de serrage	FS2084 (Torx 7 IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10 IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15 IP) 3,5 Nm

Accessoires		SD..06T2.. 0,750-2,500	SD..09T3.. 1,000-2,500	SD..1204.. 2,000-4,000
	Type D _a pouce Tournevis dynamométrique analogique	FS2001	FS2003	FS2001
	Tournevis dynamométrique numérique		FS2248	FS2248
	Tournevis	FS2088 (Torx 7 IP)	FS2267 (Torx 10 IP)	FS1485 (Torx 15 IP)
	Lame de rechange	FS2011 (Torx 7 IP)	FS2268 (Torx 10 IP)	FS2014 (Torx 15 IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	r mm	b mm	P			M			K			S		
			HC			HC			HC			HC		
			WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSM45X
SDMT06T204-D57	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D57	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-F57	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T212-F57	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T320-F57	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120425-F57	2,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW06T204-A57	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

☺ ☺ ☺ Nouveautés au sein de la gamme

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation

☺ très bonne ☺ bonne ☺ modérée

•• Application principale

• Autre application

* les numéros de page se réfèrent au catalogue général Walter 2012

230	D 2 *	276	298