

Xtra-tec®



**Werkzeug**

Bezeichnung

D<sub>C</sub>  
mm

d<sub>1</sub>  
mm

X<sub>1</sub>  
mm

X<sub>2</sub>  
mm

L<sub>C</sub>  
mm

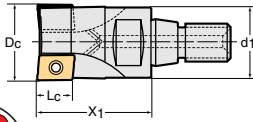
Z

kg

Anz.  
WSP

Type

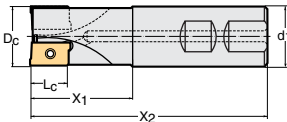
NCT ScrewFit



F 4042.T09.010.Z01.08*	10	9,7	20		8	1	0,1	1
F 4042.T09.012.Z01.08*	12	9,7	20		8	1	0,1	1
F 4042.T14.016.Z02.08*	16	14,5	25		8	2	0,1	2
F 4042.T14.018.Z02.08*	18	14,5	25		8	2	0,1	2
F 4042.T18.020.Z02.08*	20	18,5	30		8	2	0,1	2
F 4042.T18.020.Z03.08*	20	18,5	30		8	3	0,1	3
F 4042.T18.022.Z03.08*	22	18,5	30		8	3	0,1	3
F 4042.T22.025.Z02.08*	25	22	35		8	2	0,1	2
F 4042.T22.025.Z03.08*	25	22	35		8	3	0,1	3
F 4042.T22.025.Z04.08*	25	22	35		8	4	0,1	4
F 4042.T28.032.Z03.08*	32	28	40		8	3	0,2	3
F 4042.T28.032.Z04.08*	32	28	40		8	4	0,2	4
F 4042.T28.032.Z05.08*	32	28	40		8	5	0,2	5
F 4042.T36.040.Z03.08*	40	36	40		8	3	0,35	3
F 4042.T36.040.Z04.08*	40	36	40		8	4	0,35	4
F 4042.T36.040.Z06.08*	40	36	40		8	6	0,35	6
F 4042.T45.050.Z04.08*	50	45	40		8	4	0,5	4
F 4042.T45.050.Z05.08*	50	45	40		8	5	0,5	5
F 4042.T45.050.Z07.08*	50	45	40		8	7	0,5	7

AD . . 0803 . .

Schaft DIN 1835, Form B



F 4042.W16.010.Z01.08	10	16	31	80	8	1	0,1	1
F 4042.W16.012.Z01.08	12	16	31	80	8	1	0,1	1
F 4042.W16.016.Z02.08	16	16	41	90	8	2	0,1	2
F 4042.W20.020.Z02.08	20	20	39	90	8	2	0,2	2
F 4042.W20.020.Z03.08	20	20	39	90	8	3	0,2	3
F 4042.W25.025.Z02.08	25	25	43	100	8	2	0,35	2
F 4042.W25.025.Z03.08	25	25	43	100	8	3	0,35	3
F 4042.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,3	4
F 4042.W32.032.Z03.08	32	32	49	110	8	3	0,6	3
F 4042.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,6	4
F 4042.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,6	5
F 4042.W32.040.Z03.08	40	32	49	110	8	3	0,7	3
F 4042.W32.040.Z04.08	40	32	49	110	8	4	0,7	4
F 4042.W32.040.Z06.08	40	32	49	110	8	6	0,7	6

AD . . 0803 . .

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten.  
 Gabelschlüssel für Schraubköpfe siehe Gesamtkatalog Seite 783.  
 \* konstruktiv gewuchtet auf G 6,3 bei n = 10000 min<sup>-1</sup>

= neu im Programm

# WALTER Eckfräser

positiv,  $\kappa = 90^\circ$



## F 4042

AD . . 0803

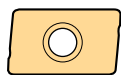


Einbauteile		D <sub>C</sub> = 10–12 mm	D <sub>C</sub> = 16–50 mm
	Spannschraube für Wendeplatte	FS 1455 (Torx 8 IP)	FS 1454 (Torx 8 IP) <i>IP = Torx Plus</i>
	Anzugsdrehmoment	1,2 Nm	1,2 Nm

Zubehör			
	Drehmoment-schraubendreher	FS 2001	
	Wechselklinge	FS 2012 (Torx 8 IP)	<i>IP = Torx Plus</i>
	Schraubendreher	FS 1483 (Torx 8 IP)	<i>IP = Torx Plus</i>

## Wendeschneidplatten

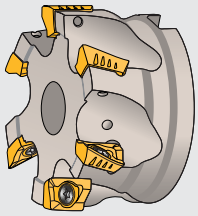
Bezeichnung	Radius mm	Plan-fasen-breite mm	P				M			K			N		S		H	
			HC				HC			HC			HC	HW	HC		HC	HF
			WKP 25	WKP 35	WSP 45	WXP 45	WSM 35	WSP 45	WXM 35	WAK 15	WKP 25	WKP 35	WXN 15	WK 10	WSM 35	WSP 45	WXH 15	WMG 40
ADGT 0803 PER – D 51	0,4	1,2	☺	☺	☹				☺	☺					☹			
ADGT 0803 PER – D 56	0,4	1,2	☺	☺	☹				☺	☺					☹	☹		
ADGT 0803 PER – F 56	0,4	1,2			☹										☹	☹		
ADGT 080302 R – F 56	0,2	1,2			☹										☹	☹		
ADGT 080308 R – F 56	0,8	1,2			☹										☹	☹		
ADGT 080312 R – F 56	1,2	1,0			☹										☹	☹		
ADGT 080316 R – F 56	1,6	1,0			☹										☹	☹		
ADGT 080320 R – F 56	2,0	1,0			☹										☹	☹		
ADHT 0803 PER – G 88	0,4	1,2									☺	☺						
ADKT 0803 PER – F 56	0,4	1,2	☺	☺	☹				☺	☺	☹				☹			
ADMT 080304 R – D 56	0,4	1,2	☺	☺					☺	☺	☹				☹			
ADMT 080302 R – F 56	0,2	1,2		☺	☹	☹					☹				☹	☹		
ADMT 080304 R – F 56	0,4	1,2	☺	☺	☹	☹			☺	☺	☹				☹	☹		
ADMT 080308 R – F 56	0,8	1,2		☺	☹	☹					☹				☹	☹		
ADMT 080312 R – F 56	1,2	1,0		☺	☹						☹				☹	☹		
ADMT 080316 R – F 56	1,6	1,0		☺	☹						☹				☹	☹		
ADMT 080320 R – F 56	2,0	1,0		☺	☹						☹				☹	☹		
ADMT 080304 R – G 56	0,4	1,2	☺	☺	☹	☺		☺		☺					☺	☺		



Ab Eckenradius R = 1,6 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten:  
 $R_{\text{Körper}} = R_{\text{Wendeplatte}} - 1 \text{ mm}$



→ 416	→ 684		→ 620



**Xtra-tec®**



Werkzeug	Bezeichnung	D <sub>C</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	X <sub>1</sub> mm	X <sub>2</sub> mm	L <sub>C</sub> mm	Z	kg	Anz. WSP	Type
Zylinderschaft ohne Fläche 	F 4042.Z16.010.Z01.08	10	16	31	160	8	1	0,2	1	AD . . 0803 . .
	F 4042.Z16.012.Z01.08	12	16	31	160	8	1	0,2	1	
	F 4042.Z16.016.Z02.08	16	16	41	180	8	2	0,3	2	
	F 4042.Z16.018.Z02.08	18	16	41	180	8	2	0,3	2	
	F 4042.Z20.020.Z02.08	20	20	39	200	8	2	0,5	2	
	F 4042.Z20.020.Z03.08	20	20	39	200	8	3	0,45	3	
	F 4042.Z20.022.Z03.08	22	20	39	200	8	3	0,5	3	
	F 4042.Z25.025.Z02.08	25	25	43	200	8	2	0,7	2	
	F 4042.Z25.025.Z03.08	25	25	43	200	8	3	0,7	3	
	F 4042.Z25.025.Z04.08	25	25	43	200	8	4	0,7	4	
zyl. Bohrung Quermittnahme DIN 138 	F 4042.B16.040.Z03.08	40	16	40		8	3	0,2	3	AD . . 0803 . .
	F 4042.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,2	4	
	F 4042.B.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,2	6	
	F 4042.B22.050.Z04.08	50	22	40		8	4	0,35	4	
	F 4042.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,35	5	
	F 4042.B.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,35	7	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten.  
 Gabelschlüssel für Schraubköpfe siehe Gesamtkatalog Seite 783.

= neu im Programm

# WALTER Eckfräser

positiv,  $\kappa = 90^\circ$



## F 4042

AD . . 0803



Einbauteile		$D_C = 10-12 \text{ mm}$	$D_C = 16-50 \text{ mm}$
	Spannschraube für Wendeplatte	FS 1455 (Torx 8 IP)	FS 1454 (Torx 8 IP) <i>IP = Torx Plus</i>
	Anzugsdrehmoment	1,2 Nm	1,2 Nm

Zubehör			
	Drehmoment-schraubendreher	FS 2001	
	Wechselklinge	FS 2012 (Torx 8 IP)	<i>IP = Torx Plus</i>
	Schraubendreher	FS 1483 (Torx 8 IP)	<i>IP = Torx Plus</i>

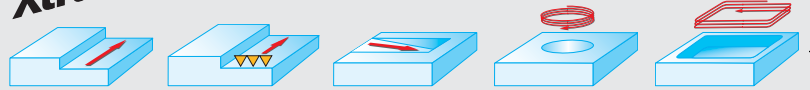
## Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Radius mm	Plan-fasen-breite mm	P				M			K			N		S		H	
			HC				HC			HC			HC	HW	HC		HC	HF
			WKP 25	WKP 35	WSP 45	WXP 45	WSM 35	WSP 45	WXM 35	WAK 15	WKP 25	WKP 35	WXN 15	WK 10	WSM 35	WSP 45	WXH 15	WMG 40
ADGT 0803 PER - D 51	0,4	1,2	☺	☺	☺				☺	☺					☺			
ADGT 0803 PER - D 56	0,4	1,2	☺	☺	☺				☺	☺					☺	☺		
ADGT 0803 PER - F 56	0,4	1,2			☺										☺	☺		
ADGT 080302 R - F 56	0,2	1,2			☺										☺	☺		
ADGT 080308 R - F 56	0,8	1,2			☺										☺	☺		
ADGT 080312 R - F 56	1,2	1,0			☺										☺	☺		
ADGT 080316 R - F 56	1,6	1,0			☺										☺	☺		
ADGT 080320 R - F 56	2,0	1,0			☺										☺	☺		
ADHT 0803 PER - G 88	0,4	1,2										☺	☺					
ADKT 0803 PER - F 56	0,4	1,2	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺			
ADMT 080304 R - D 56	0,4	1,2	☺	☺					☺	☺	☺							
ADMT 080302 R - F 56	0,2	1,2		☺	☺	☺									☺	☺		
ADMT 080304 R - F 56	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺		
ADMT 080308 R - F 56	0,8	1,2		☺	☺	☺									☺	☺		
ADMT 080312 R - F 56	1,2	1,0		☺	☺										☺	☺		
ADMT 080316 R - F 56	1,6	1,0		☺	☺										☺	☺		
ADMT 080320 R - F 56	2,0	1,0		☺	☺										☺	☺		
ADMT 080304 R - G 56	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺		

Ab Eckenradius  $R = 1,6 \text{ mm}$  ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten:  
 $R_{(\text{Körper})} = R_{(\text{Wendeplatte})} - 1 \text{ mm}$



→ 416	→ 684		→ 620



Werkzeug	Bezeichnung	D <sub>C</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	X <sub>1</sub> mm	X <sub>2</sub> mm	L <sub>C</sub> mm	Z	kg	Anz. WSP	Type
Schaft DIN 1835, Form B 	F 4042R.W16.016.Z02.10	16	16	26	85	10	2	0,1	2	AD .. 10T3 ..
	F 4042R.W20.020.Z02.10	20	20	30	90	10	2	0,2	2	
	F 4042R.W20.020.Z03.10	20	20	30	90	10	3	0,2	3	
	F 4042R.W25.025.Z02.10	25	25	30	100	10	2	0,35	2	
	F 4042R.W25.025.Z03.10	25	25	30	100	10	3	0,35	3	
	F 4042R.W25.025.Z04.10	25	25	30	100	10	4	0,35	4	
	F 4042R.W32.032.Z03.10	32	32	30	110	10	3	0,6	3	
	F 4042R.W32.032.Z04.10	32	32	30	110	10	4	0,6	4	
	F 4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,6	5	
Zylinderschaft ohne Fläche 	F 4042R.Z16.016.Z02.10	16	16	26	180	10	2	0,3	2	AD .. 10T3 ..
	F 4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,5	2	
	F 4042R.Z20.020.Z03.10	20	20	30	200	10	3	0,5	3	
	F 4042R.Z25.025.Z02.10	20	20	32	200	10	2	0,7	2	
	F 4042R.Z25.025.Z03.10	25	25	32	200	10	3	0,7	3	
	F 4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,2	3	
	F 4042R.Z32.032.Z04.10	32	32	40	200	10	4	1,2	4	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten.

\* konstruktiv gewuchtet auf G 6,3 bei n = 10000 min<sup>-1</sup>

# WALTER Eckfräser

positiv,  $\kappa = 90^\circ$

**NEW**



**F 4042R**

AD . . 10T3



## Einbauteile

	Spannschraube für Wendeplatte	FS 1454 (Torx 8 IP)	<i>IP = Torx Plus</i>
	Anzugsdrehmoment	1,2 Nm	

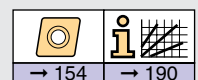
## Zubehör

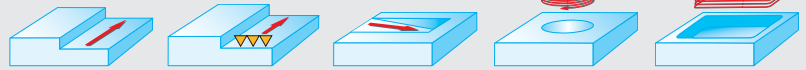
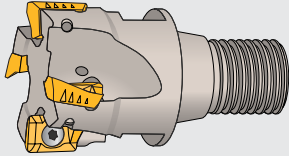
	Drehmoment-schraubendreher	FS 2001	
	Wechselklinge	FS 2012 (Torx 8 IP)	<i>IP = Torx Plus</i>
	Schraubendreher	FS 1483 (Torx 8 IP)	<i>IP = Torx Plus</i>

## Wendeschnidplatten

Bezeichnung	Radius mm	Plan-fasen-breite mm	P				M			K			N		S		H	
			HC				HC			HC			HC	HW	HC		HC	HF
			WKP 25	WKP 35	WSP 45	WXP 45	WSM 35	WSP 45	WXM 35	WAK 15	WKP 25	WKP 35	WXN 15	WK 10	WSM 35	WSP 45	WXH 15	WMG 40
ADMT 10T308R – F 56	0,8	1,2	☹	☹	☹	☹				☹			☹	☹				
ADMT 10T316R – F 56	1,6	1,2	☹	☹	☹	☹				☹			☹	☹				
ADMT 10T325R – F 56	2,5	1,0	☹	☹	☹	☹				☹			☹	☹				
ADMT 10T332R – F 56	3,2	0,8	☹	☹	☹	☹				☹			☹	☹				
ADMT 10T308R – G 56	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺				☺			☺	☺				
ADMT 10T316R – G 56	1,6	1,2	☺	☺	☺	☺				☺			☺	☺				
ADMT 10T325R – G 56	2,5	1,0	☺	☺	☺	☺				☺			☺	☺				
ADMT 10T332R – G 56	3,2	0,8	☺	☺	☺	☺				☺			☺	☺				

Ab Eckenradius  $R = 1,6 \text{ mm}$  ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten:  
 $R_{(\text{Körper})} = R_{(\text{Wendeplatte})} - 1 \text{ mm}$





Werkzeug	Bezeichnung	D <sub>C</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	X <sub>1</sub> mm	X <sub>2</sub> mm	L <sub>C</sub> mm	Z	kg	Anz. WSP	Type
NCT ScrewFit 	F 4042.T18.022.Z02.11*	22	18,5	30		11,7	2	0,1	2	AD . . 1204 . .
	F 4042.T22.025.Z02.11*	25	22	35		11,7	2	0,1	2	
	F 4042.T22.025.Z03.11*	25	22	35		11,7	3	0,1	3	
	F 4042.T28.032.Z02.11*	32	28	40		11,7	2	0,2	2	
	F 4042.T28.032.Z03.11*	32	28	40		11,7	3	0,2	3	
	F 4042.T28.032.Z04.11*	32	28	40		11,7	4	0,2	4	
	F 4042.T36.040.Z03.11*	40	36	40		11,7	3	0,4	3	
	F 4042.T36.040.Z04.11*	40	36	40		11,7	4	0,4	4	
	F 4042.T36.040.Z05.11*	40	36	40		11,7	5	0,4	5	
	F 4042.T45.050.Z03.11*	50	45	40		11,7	3	0,5	3	
	F 4042.T45.050.Z04.11*	50	45	40		11,7	4	0,5	4	
	F 4042.T45.050.Z06.11*	50	45	40		11,7	6	0,5	6	
Schaft DIN 1835, Form B 	F 4042.W25.025.Z02.11	25	25	43	100	11,7	2	0,3	2	AD . . 1204 . .
	F 4042.W25.025.Z03.11	25	25	43	100	11,7	3	0,4	3	
	F 4042.W32.032.Z02.11	32	32	49	110	11,7	2	0,6	2	
	F 4042.W32.032.Z03.11	32	32	49	110	11,7	3	0,6	3	
	F 4042.W32.032.Z04.11	32	32	49	110	11,7	4	0,6	4	
	F 4042.W32.040.Z05.11	40	32	49	110	11,7	5	0,7	5	
	F 4042.W40.040.Z03.11	40	40	49	120	11,7	3	1,0	3	
	F 4042.W40.040.Z04.11	40	40	49	120	11,7	4	1,0	4	
Zylinderschaft ohne Fläche 	F 4042.Z20.022.Z02.11	22	20	38	200	11,7	2	0,5	2	AD . . 1204 . .
	F 4042.Z25.025.Z02.11	25	25	38	200	11,7	2	0,7	2	
	F 4042.Z25.025.Z03.11	25	25	38	200	11,7	3	0,7	3	
	F 4042.Z32.032.Z02.11	32	32	39	250	11,7	2	1,5	2	
	F 4042.Z32.032.Z03.11	32	32	39	250	11,7	3	1,5	3	
	F 4042.Z32.032.Z04.11	32	32	39	250	11,7	4	1,5	4	
	F 4042.Z32.040.Z05.11	40	32	44	250	11,7	5	1,6	5	
	F 4042.Z40.040.Z03.11	40	40	44	250	11,7	3	2,3	3	
	F 4042.Z40.040.Z04.11	40	40	44	250	11,7	4	2,3	4	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten.  
 Gabelschlüssel für Schraubköpfe siehe Gesamtkatalog Seite 783.  
 \* konstruktiv gewuchtet auf G 6,3 bei n = 10000 min<sup>-1</sup>

= neu im Programm

Zubehör		
	Drehmoment-schraubendreher	FS 2003
	Wechselklinge	FS 2013 (Torx 9 IP) <span style="float: right;">IP = Torx Plus</span>
	Schraubendreher	FS 1484 (Torx 9 IP) <span style="float: right;">IP = Torx Plus</span>

# WALTER Eckfräser

positiv,  $\kappa = 90^\circ$



## F 4042

AD . . 1204



### Einbauteile

$D_C = 22-25 \text{ mm}$

$D_C = 32-50 \text{ mm}$



Spannschraube  
für Wendeplatte

FS 1456 (Torx 9 IP)

FS 1457 (Torx 9 IP)

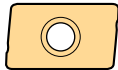
IP = Torx Plus

Anzugsdrehmoment

2,0 Nm

2,0 Nm

### Wendeschnidplatten



Bezeichnung	Radius mm	Plan- fasen- breite mm	P				M			K			N		S		H	
			HC				HC			HC			HC	HW	HC		HC	HF
			WKP 25	WKP 35	WSP 45	WXP 45	WSM 35	WSP 45	WXM 35	WAK 15	WKP 25	WKP 35	WXN 15	WK 10	WSM 35	WSP 45	WXH 15	WMG 40
ADGT 1204 PER - D 51	0,8	1,2	☺	☺	☺		☺			☺	☺				☺			
ADGT 1204 PER - D 56	0,8	1,2	☺	☺	☺		☺			☺	☺				☺	☺		
ADGT 1204 PER - F 56	0,8	1,2			☺		☺								☺	☺		
ADGT 120404 R - F 56	0,4	1,2			☺		☺								☺	☺		
ADGT 120412 R - F 56	1,2	1,2			☺		☺								☺	☺		
ADGT 120416 R - F 56	1,6	1,0			☺		☺								☺	☺		
ADGT 120420 R - F 56	2,0	1,0			☺		☺								☺	☺		
ADGT 120425 R - F 56	2,5	0,8			☺		☺								☺	☺		
ADGT 120430 R - F 56	3,0	0,8			☺		☺								☺	☺		
ADGT 120432 R - F 56	3,2	0,8			☺		☺								☺	☺		
ADGT 120440 R - F 56	4,0	—			☺		☺								☺	☺		
ADHT 1204 PER - G 88	0,8	1,2										☺	☺					
ADHT 120416 R - G 88	1,6	1,0										☺	☺					
ADHT 120425 R - G 88	2,5	0,8										☺	☺					
ADHT 120430 R - G 88	3,0	0,8										☺	☺					
ADHT 120440 R - G 88	4,0	—										☺	☺					
ADKT 1204 PER - F 56	0,8	1,2	☺	☺	☺				☺	☺	☺					☺		
ADMT 120408 R - D 56	0,8	1,2	☺	☺					☺	☺	☺							
ADMT 120404 R - F 56	0,4	1,2		☺	☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120408 R - F 56	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		
ADMT 120412 R - F 56	1,2	1,2		☺	☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120416 R - F 56	1,6	1,0		☺	☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120420 R - F 56	2,0	1,0		☺	☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120425 R - F 56	2,5	0,8		☺	☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120430 R - F 56	3,0	0,8		☺	☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120432 R - F 56	3,2	0,8		☺	☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120440 R - F 56	4,0	—		☺	☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120408 R - G 56	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺					☺	☺		

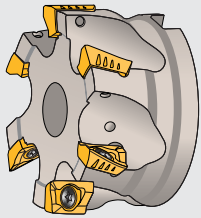
Ab Eckenradius  $R = 2,0 \text{ mm}$   
ist der Körper  
im Eckenbereich  
nachzuarbeiten:  
 $R_{\text{Körper}} = R_{\text{Wendeplatte}} - 1 \text{ mm}$

**WALTER SELECT** Optimale Wendeplatte für:

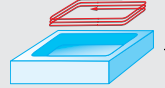
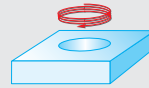
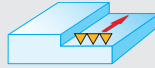
☺ gute Bearbeitungsbedingungen  
☹ mittlere Bearbeitungsbedingungen  
☹ ungunstige Bearbeitungsbedingungen

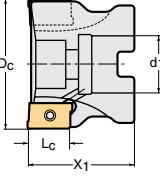


→ 416	→ 684		→ 620



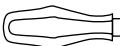

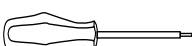
**Xtra-tec®**



Werkzeug	Bezeichnung	D <sub>C</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	X <sub>1</sub> mm	X <sub>2</sub> mm	L <sub>C</sub> mm	Z	kg	Anz. WSP	Type
zyl. Bohrung Querschnitt DIN 138 	F 4042.B.040.Z03.11*	40	16	40		11,7	3	0,2	3	AD . . 1204 . .
	F 4042.B.16.040.Z04.11	40	16	40		11,7	4	0,2	4	
	F 4042.B.040.Z05.11	40	16	40		11,7	5	0,2	5	
	F 4042.B.22.050.Z03.11	50	22	40		11,7	3	0,3	3	
	F 4042.B.050.Z04.11*	50	22	40		11,7	4	0,3	4	
	F 4042.B.050.Z06.11	50	22	40		11,7	6	0,3	6	
	F 4042.B.22.063.Z04.11	63	22	40		11,7	4	0,6	4	
	F 4042.B.063.Z05.11*	63	22	40		11,7	5	0,6	5	
	F 4042.B.063.Z07.11	63	22	40		11,7	7	0,6	7	
	F 4042.B.27.063.Z04.11	63	27	50		11,7	4	0,7	4	
	F 4042.B.27.063.Z05.11*	63	27	50		11,7	5	0,7	5	
	F 4042.B.27.063.Z07.11	63	27	50		11,7	7	0,7	7	
	F 4042.B.27.080.Z05.11	80	27	50		11,7	5	1,1	5	
	F 4042.B.080.Z06.11*	80	27	50		11,7	6	1,1	6	
	F 4042.B.080.Z08.11	80	27	50		11,7	8	1,1	8	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten.  
 Gabelschlüssel für Schraubköpfe siehe Gesamtkatalog Seite 783.  
 \* konstruktiv gewuchtet auf G 6,3 bei n = 10000 min<sup>-1</sup>

= neu im Programm

Zubehör		
	Drehmoment-schraubendreher	FS 2003
	Wechselklinge	FS 2013 (Torx 9 IP) <span style="float: right;"><i>IP = Torx Plus</i></span>
	Schraubendreher	FS 1484 (Torx 9 IP) <span style="float: right;"><i>IP = Torx Plus</i></span>

# WALTER Eckfräser

positiv,  $\kappa = 90^\circ$



## F 4042

AD . . 1204



### Einbauteile



Spannschraube  
für Wendeplatte

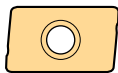
FS 1457 (Torx 9 IP)

IP = Torx Plus

Anzugsdrehmoment

2,0 Nm

### Wendeschnidplatten

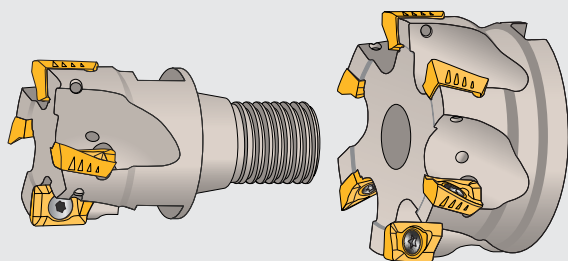


Bezeichnung	Radius mm	Plan- fasen- breite mm	P				M			K		N		S		H	
			HC				HC			HC		HC	HW	HC		HC	HF
			WKP 25	WKP 35	WSP 45	WXP 45	WSM 35	WSP 45	WXM 35	WAK 15	WKP 25	WKP 35	WXN 15	WK 10	WSM 35	WSP 45	WXH 15
ADGT 1204 PER – D 51	0,8	1,2	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺		
ADGT 1204 PER – D 56	0,8	1,2	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺		
ADGT 1204 PER – F 56	0,8	1,2			☺									☺	☺		
ADGT 120404 R – F 56	0,4	1,2			☺									☺	☺		
ADGT 120412 R – F 56	1,2	1,2			☺									☺	☺		
ADGT 120416 R – F 56	1,6	1,0			☺									☺	☺		
ADGT 120420 R – F 56	2,0	1,0			☺									☺	☺		
ADGT 120425 R – F 56	2,5	0,8			☺									☺	☺		
ADGT 120430 R – F 56	3,0	0,8			☺									☺	☺		
ADGT 120432 R – F 56	3,2	0,8			☺									☺	☺		
ADGT 120440 R – F 56	4,0	—			☺									☺	☺		
ADHT 1204 PER – G 88	0,8	1,2										☺	☺				
ADHT 120416 R – G 88	1,6	1,0										☺	☺				
ADHT 120425 R – G 88	2,5	0,8										☺	☺				
ADHT 120430 R – G 88	3,0	0,8										☺	☺				
ADHT 120440 R – G 88	4,0	—										☺	☺				
ADKT 1204 PER – F 56	0,8	1,2	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺		
ADMT 120408 R – D 56	0,8	1,2	☺	☺					☺	☺	☺						
ADMT 120404 R – F 56	0,4	1,2		☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120408 R – F 56	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺	☺		
ADMT 120412 R – F 56	1,2	1,2		☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120416 R – F 56	1,6	1,0		☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120420 R – F 56	2,0	1,0		☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120425 R – F 56	2,5	0,8		☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120430 R – F 56	3,0	0,8		☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120432 R – F 56	3,2	0,8		☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120440 R – F 56	4,0	—		☺	☺	☺								☺	☺		
ADMT 120408 R – G 56	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺		☺		☺				☺	☺		

Ab Eckenradius R = 2,0 mm  
ist der Körper  
im Eckenbereich  
nachzuarbeiten:  
 $R_{\text{Körper}} = R_{\text{Wendeplatte}} - 1 \text{ mm}$


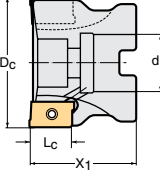
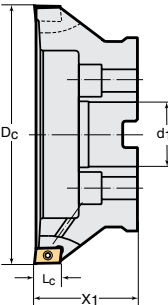


→ 416	→ 684		→ 620





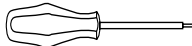
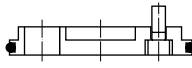

Xtra-tec®



Werkzeug	Bezeichnung	D <sub>C</sub> mm	d <sub>1</sub> /ISO mm	X <sub>1</sub> mm	L <sub>C</sub> mm	Z	kg	Anz. WSP	Type
NCT ScrewFit 	F 4042.T36.040.Z03.15*	40	36	40	15	3	0,35	3	AD .. 1606 ..
	F 4042.T36.040.Z04.15*	40	36	40	15	4	0,35	4	
	F 4042.T45.050.Z03.15*	50	45	40	15	3	0,5	3	
	F 4042.T45.050.Z05.15*	50	45	40	15	5	0,5	5	
zyl. Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	F 4042.B.040.Z03.15*	40	16	40	15	3	0,2	3	AD .. 1606 ..
	F 4042.B.040.Z04.15	40	16	40	15	4	0,2	4	
	F 4042.B.050.Z03.15*	50	22	40	15	3	0,3	3	
	F 4042.B.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,3	5	
	F 4042.B.063.Z04.15*	63	22	40	15	4	0,6	4	
	F 4042.B.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,6	6	
	F 4042.B27.063.Z04.15*	63	27	50	15	4	0,7	4	
	F 4042.B27.063.Z06.15	63	27	50	15	6	0,7	6	
	F 4042.B27.080.Z04.15	80	27	50	15	4	1,1	4	
	F 4042.B.080.Z05.15*	80	27	50	15	5	1,0	5	
	F 4042.B.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,1	7	
	F 4042.B32.100.Z04.15	100	32	50	15	4	1,7	4	
	F 4042.B.100.Z05.15*	100	32	50	15	5	1,6	5	
	F 4042.B.100.Z08.15	100	32	50	15	8	1,7	8	
	F 4042.B40.125.Z05.15	125	40	63	15	5	3,3	5	
	F 4042.B.125.Z07.15*	125	40	63	15	7	3,2	7	
	F 4042.B.125.Z10.15	125	40	63	15	10	3,4	10	
	F 4042.B40.160.Z06.15	160	40/40 B	63	15	6	4,2	6	AD .. 1606 ..
	F 4042.B.160.Z08.15*	160	40/40 B	63	15	8	4,0	8	
	F 4042.B.160.Z12.15	160	40/40 B	63	15	12	4,3	12	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten.  
 Gabelschlüssel für Schraubköpfe siehe Gesamtkatalog Seite 783.  
 \* konstruktiv gewuchtet auf G 6,3 bei n = 10000 min<sup>-1</sup>

 = neu im Programm

Zubehör	
	Drehmoment-schraubendreher FS 2003
	Wechselklinge FS 2014 (Torx 15 IP) <i>IP = Torx Plus</i>
	Schraubendreher FS 1485 (Torx 15 IP) <i>IP = Torx Plus</i>
	Dichtscheibenset (incl. Dichtring u. Schrauben) FS 936 (nur für D <sub>C</sub> = 160 mm)
	Dichtring O-R 96 x 4

# WALTER Eckfräser

positiv,  $\kappa = 90^\circ$



## F 4042

AD .. 1606



### Einbauteile



Spannschraube  
für Wendeplatte

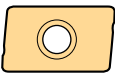
FS 1453 (Torx 15 IP)

IP = Torx Plus

Anzugsdrehmoment

3,5 Nm

### Wendeschneidplatten



Bezeichnung	Radius mm	Plan- fasen- breite mm	P				M			K			N		S		H	
			HC				HC			HC			HC	HW	HC		HC	HF
			WKP 25	WKP 35	WSP 45	WXP 45	WSM 35	WSP 45	WXM 35	WAK 15	WKP 25	WKP 35	WXN 15	WK 10	WSM 35	WSP 45	WXH 15	WMG 40
ADGT 1606 PER – D 51	0,8	1,6	☺	☺	☺		☺			☺					☺	☺		
ADGT 1606 PER – D 56	0,8	1,6	☺	☺	☺		☺	☺		☺	☺				☺	☺		
ADGT 1606 PER – F 56	0,8	1,6			☺		☺	☺							☺	☺		
ADGT 160612 R – F 56	1,2	1,6			☺		☺	☺							☺	☺		
ADGT 160616 R – F 56	1,6	1,4			☺		☺	☺							☺	☺		
ADGT 160620 R – F 56	2,0	1,4			☺		☺	☺							☺	☺		
ADGT 160625 R – F 56	2,5	1,2			☺		☺	☺							☺	☺		
ADGT 160630 R – F 56	3,0	1,2			☺		☺	☺							☺	☺		
ADGT 160632 R – F 56	3,2	1,2			☺		☺	☺							☺	☺		
ADGT 160640 R – F 56	4,0	1,0			☺		☺	☺							☺	☺		
ADGT 160650 R – F 56	5,0	—			☺		☺	☺							☺	☺		
ADGT 160660 R – F 56	6,0	—			☺		☺	☺							☺	☺		
ADHT 1606 PER – G 88	0,8	1,6											☺	☺				
ADHT 160616 R – G 88	1,6	1,4											☺	☺				
ADHT 160625 R – G 88	2,5	1,2											☺	☺				
ADHT 160630 R – G 88	3,0	1,2											☺	☺				
ADHT 160640 R – G 88	4,0	1,0											☺	☺				
ADKT 1606 PER – F 56	0,8	1,6	☺	☺	☺			☺	☺	☺					☺			
ADMT 160608 R – D 56	0,8	1,6	☺	☺				☺	☺	☺					☺			
ADMT 160608 R – F 56	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		
ADMT 160612 R – F 56	1,2	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		
ADMT 160616 R – F 56	1,6	1,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		
ADMT 160620 R – F 56	2,0	1,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		
ADMT 160625 R – F 56	2,5	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		
ADMT 160630 R – F 56	3,0	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		
ADMT 160632 R – F 56	3,2	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		
ADMT 160640 R – F 56	4,0	1,0		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		
ADMT 160650 R – F 56	5,0	—		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		
ADMT 160660 R – F 56	6,0	—		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		
ADMT 160608 R – G 56	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		

Ab Eckenradius R = 2,0 mm  
ist der Körper  
im Eckenbereich  
nachzuarbeiten:  
 $R_{\text{Körper}} = R_{\text{Wendeplatte}} - 1 \text{ mm}$

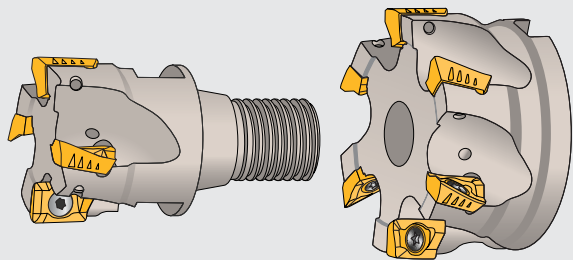
**WALTER SELECT**

Optimale Wendeplatte für:

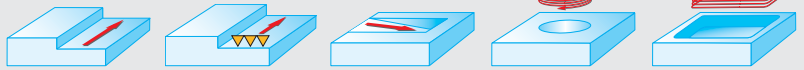
☺ gute  
☹ mittlere  
☹ ungünstige  
Bearbeitungsbedingungen


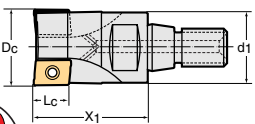
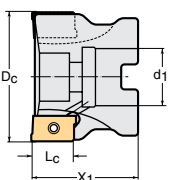
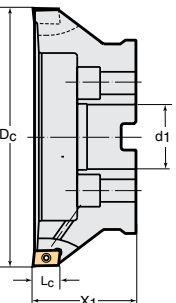


→ 416	→ 684		→ 620




**Xtra-tec®**



Werkzeug	Bezeichnung	D <sub>C</sub> mm	d <sub>1</sub> /ISO mm	X <sub>1</sub> mm	L <sub>C</sub> mm	Z	 kg	Anz. WSP	Type	
NCT ScrewFit 	F 4042.T45.050.Z03.16	50	45	40	16,7	3	0,5	3	AD . . 1807 . .	
	F 4042.T45.050.Z04.16*	50	45	40	16,7	4	0,4	4		
zyl. Bohrung Quersmitnahme DIN 138   	F 4042.B27.063.Z04.16	63	27	50	16,7	4	0,7	4	AD . . 1807 . .	
	F 4042.B27.063.Z05.16*	63	27	50	16,7	5	0,5	5		
	F 4042.B27.080.Z05.16	80	27	50	16,7	5	1,1	5		
	F 4042.B27.080.Z06.16*	80	27	50	16,7	6	0,9	6		
	F 4042.B32.100.Z06.16	100	32	50	16,7	6	1,8	6		
	F 4042.B32.100.Z07.16*	100	32	50	16,7	7	1,6	7		
	F 4042.B40.125.Z06.16	125	40	63	16,7	6	3,5	6		
	F 4042.B40.125.Z08.16*	125	40	63	16,7	8	3,2	8		
	F 4042.B40.160.Z08.16	160	40/40 B	63	16,7	8	4,3	8	AD . . 1807 . .	
	F 4042.B40.160.Z10.16*	160	40/40 B	63	16,7	10	4,0	10		

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten.  
 Gabelschlüssel für Schraubköpfe siehe Gesamtkatalog Seite 783.  
 \* konstruktiv gewuchtet auf G 6,3 bei n = 10000 min<sup>-1</sup>

 = neu im Programm

# WALTER Eckfräser

positiv,  $\kappa = 90^\circ$



## F 4042

AD . . 1807



### Einbauteile

	Spannschraube für Wendepatte	FS 1495 (Torx 20 IP)	<i>IP = Torx Plus</i>
	Anzugsdrehmoment	5,0 Nm	

### Zubehör

	Drehmoment-schraubendreher	FS 2003	
	Wechselklinge	FS 2015 (Torx 20 IP)	<i>IP = Torx Plus</i>
	Schraubendreher	FS 1486 (Torx 20 IP)	<i>IP = Torx Plus</i>
	Dichtscheibenset (incl. Dichtring u. Schrauben)	FS 936 (nur für $D_C = 160$ mm)	
	Dichtring	O-R 96 x 4	

### Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Radius mm	Planfasenbreite mm	P				M			K			N		S		H	
			HC				HC			HC			HC	HW	HC		HC	HF
			WKP 25	WKP 35	WSP 45	WXP 45	WSM 35	WSP 45	WXM 35	WAK 15	WKP 25	WKP 35	WXN 15	WK 10	WSM 35	WSP 45	WXH 15	VMG 40
ADMT 180712 R - D 56	1,2	1,8	☺	☹	☹		☹		☹	☹				☹				
ADMT 180712 R - F 56	1,2	1,8	☹	☹	☹		☹		☹	☹				☹				



→ 418	→ 684		→ 620