

_ KOMPETENZ IN DER ZERSPANUNG.

Perform-Linie VHM-Fräser ME232 & ME432



Walter Perform Line – Alles was Fräsen braucht.

**NEU
2024**

DAS WERKZEUG

ME232 Perform

- $D_c = 2\text{--}20\text{ mm}$
- $z2 / z3 / z4 / z5 / z6$
- Schneidenlänge L_c von $1 \times D_c$ bis $3 \times D_c$
- Perform-HPC-Geometrie –
mit auf die Zähnezahl abgestimmten Spiralen-Steigungen

ME432 Perform

- Radiuskopierfräser
- $D_c = 1\text{--}20\text{ mm}$
- $z2 / z4$

DIE SORTE

- Universelle Fräs-Sorte WJ30ED

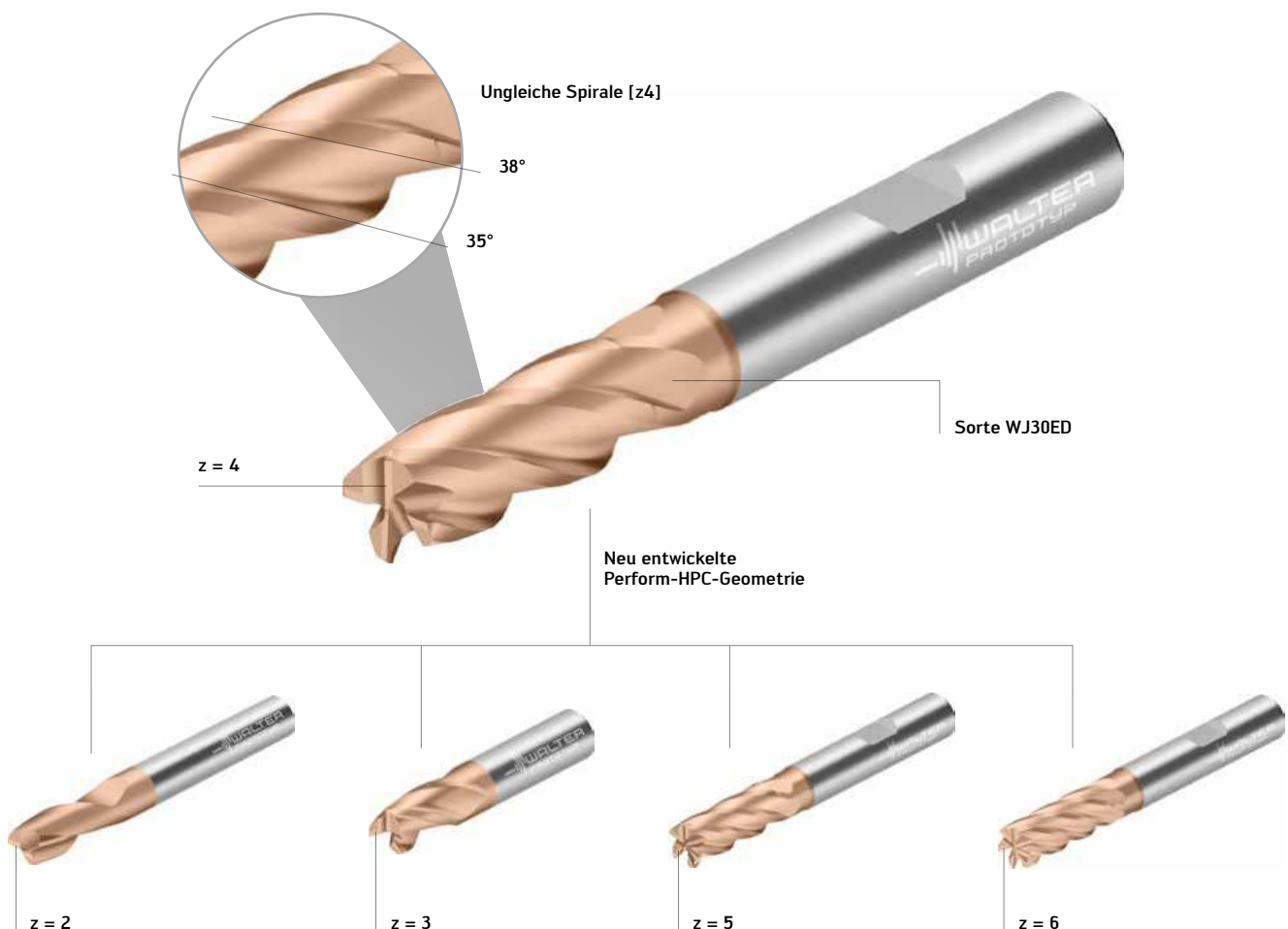
DIE ANWENDUNG

ME232 Perform

- $z2\text{--}3$: Vollnut- und Profilfräsen
- $z4$: Rampen, Vollnut- und Helix-Fräsen
- $z5$: Schrupp-/Schlichtwerkzeug
- $z6$: Dynamisches Fräsen und Schlichten
- Für ISO-Werkstoffe P, M, K, N & S
- Einsatzgebiet: Allgemeiner Maschinenbau

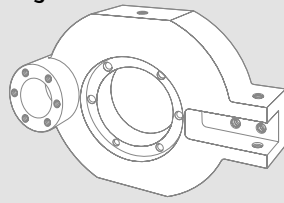
ME432 Perform

- Schruppen und Schlichten von Freiformflächen



ANWENDUNGSBEISPIEL

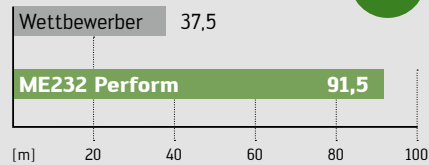
Bauteilhalterung



Werkstoff: ISO P, 42CrMo4
Werkzeug: ME232-10.0W5BC-WJ30ED
Bearbeitung: Plungen und seitliches Fräsen
Festigkeit: 817 N/mm²

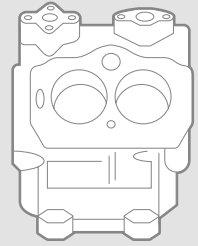
Schnittdaten	Wettbewerber	Walter ME232 Perform
Ø (mm)	10	10
z	4	5
a _e (mm)	2,0	0,6
a _p (mm)	10,0	30,0
v _c (m/min)	285	230
f _z (mm)	0,096	0,10
Standweg (m)	37,5	91,5

Vergleich: Standweg



ANWENDUNGSBEISPIEL

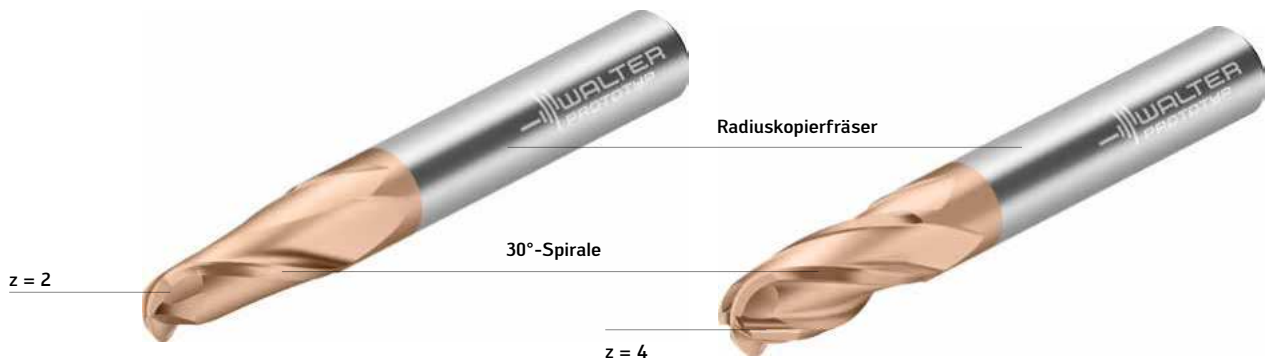
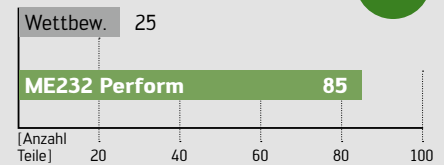
Turbolader



Werkstoff: ISO M; rostfreier Stahl
Werkzeug: ME232-10.0W4B050C-WJ30ED
Bearbeitung: Plungen und seitliches Fräsen
Festigkeit: HB 220

Schnittdaten	Wettbewerber	Walter ME232 Perform
Ø (mm)	10	10
z	4	4
a _e (mm)	0,25–2,0	0,30–2,20
a _p (mm)	12,0	15,0
v _c (m/min)	31	50
f _z (mm)	0,05	0,06
Standmenge (Anz. Teile)	25	85

Vergleich: Standmenge

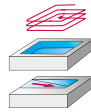


ME432 Perform WJ30ED

IHRE VORTEILE

- Universell einsetzbar für verschiedene Frässtrategien in unterschiedlichen Werkstoffen
- Hohe Wirtschaftlichkeit bei universeller Anwendung und mittleren Schnittdaten
- Große Anwendungsbreite

D 1



##L2!ME432-A-2-B!0

##L2!ME232-A-2-L!0



Bezeichnung	ME432 Perform	ME232 Perform
Ø-Bereich [mm]	1–20	2–20
Zähnezahl	2–4	2–6
Eckenradius	0,5–10	0,2–3
Ø-Bereich [inch]	0,063–0,625	0,125–0,750
Zähnezahl	4	2–4
Eckenradius	0,031–0,313	0,015–0,125
Norm	DIN 6527 L STANDARD	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S
Beschichtung / Sorte	WJ30ED	WJ30ED
Schaft	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Stahl	● ●	● ●
M Nichtrostender Stahl	●	●
K Gusseisen	●	●
N NE-Metalle	●	●
S Schwer zerspanbare Werkstoffe	●	●
H Harte Werkstoffe		
O Andere		

Seite im Katalog ##L1!ME432-A-2-B!0 ##L1!ME232-A-2-L!0

QR-Code

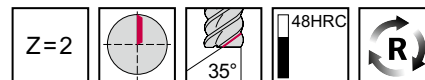
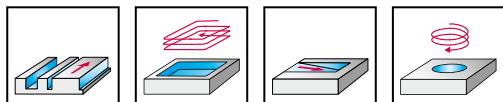


www.walter-tools.com/woc/

ME432

ME232

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform mm

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

D 1

P-NORM L

	Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-02.0A2L-	2	6	57	29	4	2	☹
	★ ME232-02.5A2L-	2,5	7	57	29	4	2	☹
	★ ME232-03.0A2L-	3	7	57	29	4	2	☹
	★ ME232-03.5A2L-	3,5	7	57	29	4	2	☹
	★ ME232-04.0A2L-	4	8	57	29	4	2	☹

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

DIN 6527 L

	Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-05.0W2B-	5		10	57	21	6	2	☹
	★ ME232-06.0W2B-	6		10	57	21	6	2	☹
	★ ME232-08.0W2B-	8		16	63	27	8	2	☹
	★ ME232-10.0W2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	☹
	★ ME232-12.0W2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	☹
	★ ME232-16.0W2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	☹
	★ ME232-20.0W2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	☹

DIN 6535 HB

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

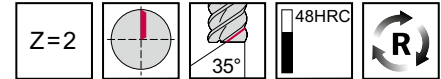
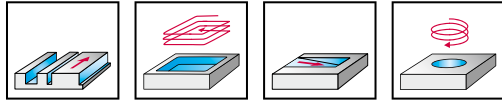
WALTER
SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

● ● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Bezeichnung	D _c	D _c h12 inch	l _{h1} inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
	★ ME232.3.18A2D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	2	☹
	★ ME232.6.35A2D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	2	☹
Cylindrical shank										
	★ ME232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	2	☹
	★ ME232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	2	☹
	★ ME232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	2	☹
	★ ME232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	2	☹
DIN 6535 HB										

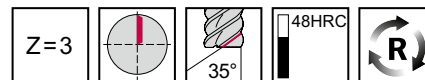
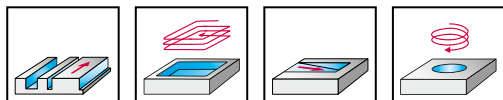
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232.3.18A2D-WJ30ED

**WALTER
SELECT**

Optimales Werkzeug für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

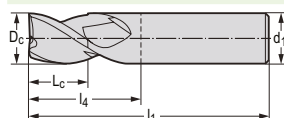
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

P-NORM S



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-03.0A3S-	3		4	39	11	6	3	☹
★ ME232-04.0A3S-	4		5	39	12	6	3	☹
★ ME232-05.0A3S-	5		6	39	13	6	3	☹
★ ME232-06.0A3S-	6		7	39	10	6	3	☹
★ ME232-08.0A3S-	8		9	44	12	8	3	☹
★ ME232-10.0A3S-	10	0,1	11	51	14	10	3	☹
★ ME232-12.0A3S-	12	0,1	13	56	16	12	3	☹
★ ME232-16.0A3S-	16	0,15	16	63	19	16	3	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-03.0A3S-WJ30ED

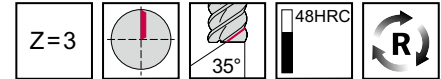
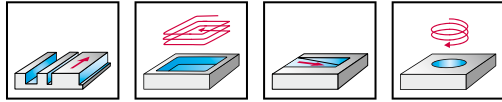
D 1

WALTER
SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbefindungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform mm


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

P-NORM L

	Bezeichnung	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	★ ME232-02.0A3L-	2	6	57	29	4	3	☹
	★ ME232-02.5A3L-	2,5	7	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.0A3L-	3	7	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.5A3L-	3,5	7	57	29	4	3	☹
	★ ME232-04.0A3L-	4	8	57	29	4	3	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

DIN 6527 L

	Bezeichnung	D _c h12 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HB	★ ME232-05.0W3B-	5		10	57	21	6	3	☹
	★ ME232-06.0W3B-	6		10	57	21	6	3	☹
	★ ME232-08.0W3B-	8		16	63	27	8	3	☹
	★ ME232-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☹
	★ ME232-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☹
	★ ME232-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☹
	★ ME232-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

WALTER
SELECT

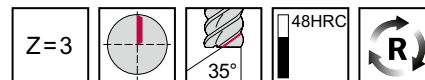
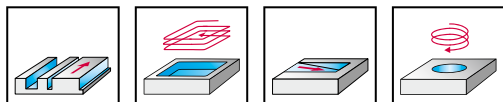
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform mm

– Lange Reichweite



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

D 1

P-NORM L

	Bezeichnung	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-02.0A3LC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☹
	★ ME232-02.5A3LC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.0A3LC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.5A3LC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☹
	★ ME232-04.0A3LC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☹

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

DIN 6527 L

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-05.0W3BC-	5		10	18	4,8	57	21	6	3	☹
	★ ME232-06.0W3BC-	6		10	19	5,7	57	21	6	3	☹
	★ ME232-08.0W3BC-	8		16	25	7,6	63	27	8	3	☹
	★ ME232-10.0W3BC-	10	0,1	19	30	9,5	72	32	10	3	☹
	★ ME232-12.0W3BC-	12	0,1	22	36	11,4	83	38	12	3	☹
	★ ME232-16.0W3BC-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	3	☹
	★ ME232-20.0W3BC-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	3	☹

DIN 6535 HB

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

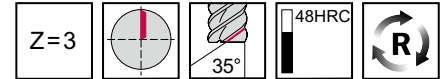
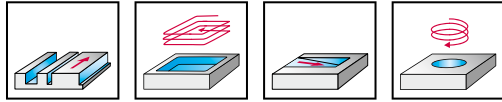
WALTER
SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Bezeichnung	D _c	D _c h12 inch	l _{h1} inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
	★ ME232.3.18A3D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	3	☹
	★ ME232.6.35A3D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	3	☹
Cylindrical shank										
	★ ME232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☹
	★ ME232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
	★ ME232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☹
	★ ME232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☹
DIN 6535 HB										

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232.3.18A3D-WJ30ED

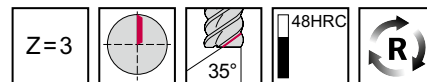
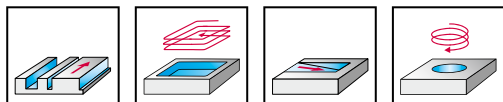
**WALTER
SELECT**

Optimales Werkzeug für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

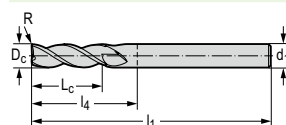
Neu im Programm = ☹ ☹ ☹ / ★

VHM-Eck-/Nutfräser

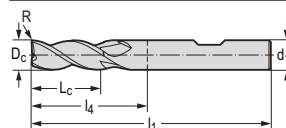
ME232 Perform inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD



Cylindrical shank



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
★ ME232.3.18A3D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☹
★ ME232.6.35A3D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☹
★ ME232.6.35A3D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☹
Cylindrical shank									
★ ME232.9.53W3D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ ME232.9.53W3D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ ME232.12.7W3D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
★ ME232.12.7W3D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
★ ME232.12.7W3D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
★ ME232.15.9W3D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☹
★ ME232.19.1W3D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☹
★ ME232.19.1W3D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☹

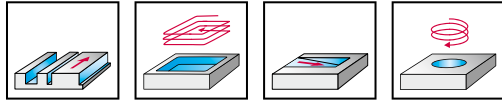
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232.3.18A3D038-WJ30ED

WALTER
SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹☹ Bearbeitungsbedingungen

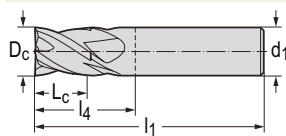
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform mm


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

P-NORM S



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D _c h12 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-03.0A4S-	3		4	39	11	6	4	☹
★ ME232-04.0A4S-	4		6	39	12	6	4	☹
★ ME232-05.0A4S-	5		7	39	13	6	4	☹
★ ME232-06.0A4S-	6		9	39	12	6	4	☹
★ ME232-08.0A4S-	8		11	44	14	8	4	☹
★ ME232-10.0A4S-	10	0,1	13	51	16	10	4	☹
★ ME232-12.0A4S-	12	0,1	13	56	16	12	4	☹
★ ME232-16.0A4S-	16	0,15	16	63	19	16	4	☹

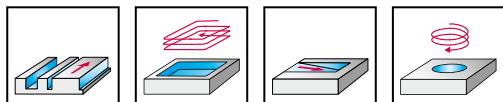
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-03.0A4S-WJ30ED

WALTER
SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform mm

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

P-NORM L

	Bezeichnung	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-02.0A4L-	2	7	57	29	4	4	☹
	★ ME232-02.5A4L-	2,5	8	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.0A4L-	3	8	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.5A4L-	3,5	10	57	29	4	4	☹
	★ ME232-04.0A4L-	4	11	57	29	4	4	☹

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

DIN 6527 L

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-05.0W4B-	5		13	57	21	6	4	☹
	★ ME232-06.0W4B-	6		13	57	21	6	4	☹
	★ ME232-08.0W4B-	8		19	63	27	8	4	☹
	★ ME232-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☹
	★ ME232-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☹
	★ ME232-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☹
	★ ME232-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☹

DIN 6535 HB

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

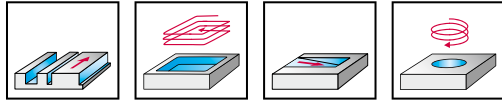
WALTER
SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Bezeichnung	D _c	D _c h12 inch	l _{h1} inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	★ ME232.3.18A4D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME232.6.35A4D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
 DIN 6535 HB	★ ME232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ ME232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☹
	★ ME232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232.3.18A4D-WJ30ED

**WALTER
SELECT**

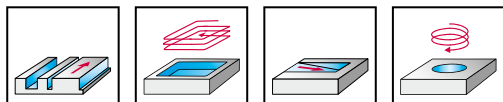
Optimales Werkzeug für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform mm

– Lange Reichweite



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

D 1

P-NORM L

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	★ ME232-02.0A4LC-	2		7	11	1,9	57	29	4	4	☹
	★ ME232-02.5A4LC-	2,5		8	12	2,4	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.0A4LC-	3		8	12	2,9	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.5A4LC-	3,5		10	15	3,3	57	29	4	4	☹
	★ ME232-04.0A4LC-	4		11	15	3,8	57	29	4	4	☹
 DIN 6535 HB	★ ME232-06.0W4LC-	6		13	27	5,7	65	29	6	4	☹
	★ ME232-08.0W4LC-	8		19	42	7,6	80	44	8	4	☹
	★ ME232-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
	★ ME232-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
	★ ME232-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
	★ ME232-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

DIN 6527 L

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HB	★ ME232-05.0W4BC-	5		13	18	4,8	57	21	6	4	☹
	★ ME232-06.0W4BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	4	☹
	★ ME232-08.0W4BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	4	☹
	★ ME232-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
	★ ME232-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
	★ ME232-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
	★ ME232-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

WALTER
SELECT

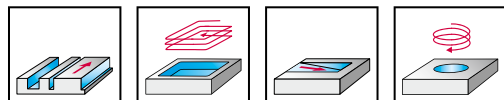
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform mm


– Lange Reichweite



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

P-NORM L

Bezeichnung	D _c h12 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-02.0A4L020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	☹
★ ME232-03.0A4L030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	☹
★ ME232-04.0A4L050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	☹

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

DIN 6527 L

Bezeichnung	D _c h12 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☹
★ ME232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
★ ME232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
★ ME232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
★ ME232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
★ ME232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
★ ME232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
★ ME232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
★ ME232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
★ ME232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
★ ME232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
★ ME232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
★ ME232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
★ ME232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
★ ME232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
★ ME232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
★ ME232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
★ ME232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
★ ME232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
★ ME232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
★ ME232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
★ ME232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☹
★ ME232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☹

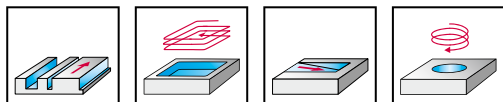
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

WALTER
SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹☹☹ Bearbeitungsbedingungen

● ● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Bezeichnung	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
	★ ME232.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME232.6.35A4D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME232.6.35A4D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
Cylindrical shank										
	★ ME232.9.53W4D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ ME232.9.53W4D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ ME232.12.7W4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.12.7W4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.12.7W4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☹
	★ ME232.19.1W4D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☹
	★ ME232.19.1W4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☹
DIN 6535 HB										

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232.3.18A4D038-WJ30ED

WALTER
SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹☹ Bearbeitungsbedingungen

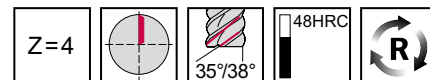
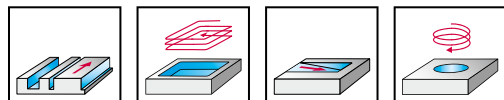
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform inch



– Lange Reichweite



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

Bezeichnung	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
★ ME232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☹
★ ME232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☹
★ ME232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☹
Cylindrical shank											
★ ME232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ ME232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ ME232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ ME232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ ME232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ ME232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ ME232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☹
★ ME232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹
★ ME232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232.3.18A4D038C-WJ30ED

**WALTER
SELECT**

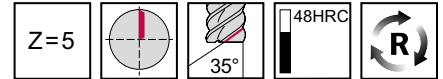
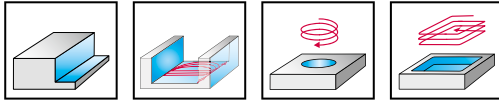
Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹☹ Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

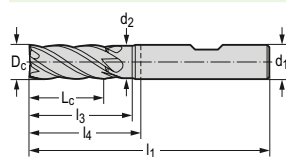
ME232 Perform mm

– Lange Reichweite



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

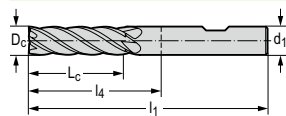


DIN 6535 HB

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-06.0W5BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	5	☹
★ ME232-08.0W5BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	5	☹
★ ME232-10.0W5BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	5	☹
★ ME232-12.0W5BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	5	☹
★ ME232-16.0W5BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	5	☹
★ ME232-20.0W5BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	5	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

P-NORM L



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-06.0W5L-	6		22	65	29	6	5	☹
★ ME232-08.0W5L-	8		28	80	44	8	5	☹
★ ME232-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☹
★ ME232-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☹
★ ME232-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☹
★ ME232-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

WALTER
SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbewertungen

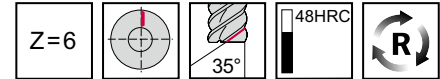
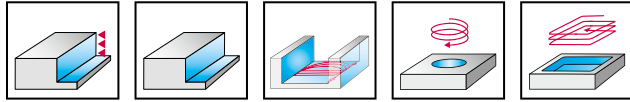
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

ME232 Perform

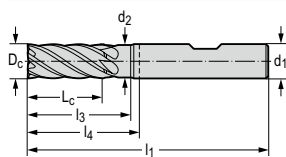


– Lange Reichweite



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-06.0W6BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	6	☺
★ ME232-08.0W6BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	6	☺
★ ME232-10.0W6BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	6	☺
★ ME232-12.0W6BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	6	☺
★ ME232-16.0W6BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
★ ME232-20.0W6BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	6	☺

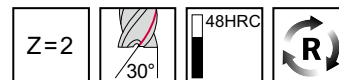
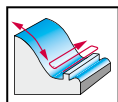
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-06.0W6BC-WJ30ED

**WALTER
SELECT**

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹☹ Bearbeitungsbedingungen

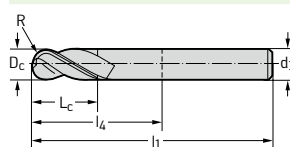
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Radiuskopierfräser

ME432 Perform 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME432-01.0A2B-	1	0,5	3	38	10	3	2	☹
★ ME432-01.5A2B-	1,5	0,75	3	38	10	3	2	☹
★ ME432-02.0A2B-	2	1	6	38	11	3	2	☹
★ ME432-02.5A2B-	2,5	1,25	7	38	12	3	2	☹
★ ME432-03.0A2B-	3	1,5	7	38	10	3	2	☹
★ ME432-04.0A2B-	4	2	8	57	21	6	2	☹
★ ME432-05.0A2B-	5	2,5	10	57	21	6	2	☹
★ ME432-06.0A2B-	6	3	10	57	21	6	2	☹
★ ME432-08.0A2B-	8	4	16	63	27	8	2	☹
★ ME432-10.0A2B-	10	5	19	72	32	10	2	☹
★ ME432-12.0A2B-	12	6	22	83	38	12	2	☹
★ ME432-16.0A2B-	16	8	26	92	44	16	2	☹
★ ME432-20.0A2B-	20	10	32	104	54	20	2	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME432-01.0A2B-WJ30ED

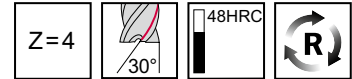
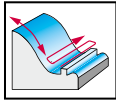
D 1

WALTER
SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbewertung

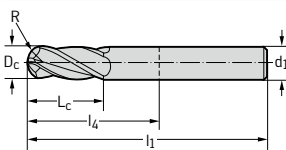
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Radiuskopierfräser

ME432 Perform


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME432-03.0A4B-	3	1,5	8	38	10	3	4	☹
★ ME432-04.0A4B-	4	2	11	57	21	6	4	☹
★ ME432-05.0A4B-	5	2,5	13	57	21	6	4	☹
★ ME432-06.0A4B-	6	3	13	57	21	6	4	☹
★ ME432-08.0A4B-	8	4	19	63	27	8	4	☹
★ ME432-10.0A4B-	10	5	22	72	32	10	4	☹
★ ME432-12.0A4B-	12	6	26	83	38	12	4	☹
★ ME432-16.0A4B-	16	8	32	92	44	16	4	☹
★ ME432-20.0A4B-	20	10	38	104	54	20	4	☹

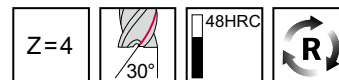
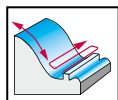
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME432-03.0A4B-WJ30ED

WALTER
SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹☹ Bearbeitungsbedingungen

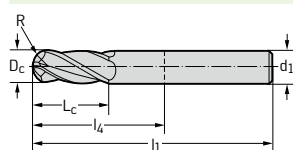
●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

VHM-Radiuskopierfräser

ME432 Perform inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Werkzeug



Cylindrical shank

Bezeichnung	D _c	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
★ ME432.1.59A4D-	1/16"	0,0625	0,031	0,187	2,000	0,583	0,250	4	☹
★ ME432.2.38A4D-	3/32"	0,0938	0,047	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☹
★ ME432.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,063	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☹
★ ME432.4.75A4D-	3/16"	0,1875	0,094	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☹
★ ME432.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,125	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
★ ME432.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,156	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ ME432.9.53A4D-	3/8"	0,3750	0,188	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ ME432.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,250	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ ME432.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,313	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME432.1.59A4D-WJ30ED

WALTER
SELECT

Optimales Werkzeug für → gute = ☺ → mittlere = ☹ → ungünstige = ☹ Bearbeitungsbewertungen

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

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

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

ООО „Вальтер“

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

Walter Tools d.o.o.

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

Walter Slovakia, s.r.o.

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

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

Walter GB Ltd.

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

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 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) 3045 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.kr@walter-tools.com

한국발터(주)

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

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

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

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

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

Walter (Thailand) Co., Ltd.

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

America

Walter do Brasil Ltda.

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

Walter Canada

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

Walter Tools S.A. de C.V.

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

Walter USA, LLC

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



VERSPANINGSTECHNIEK



REINIGINGSTECHNIEK



STRAAL-EN OPPERVLAKTETECHNIEK