

Drehen, Bohren,
Gewinden, Fräsen

Produkt-Highlights
Ausgabe 2024-2

_PRODUKT-HIGHLIGHTS

Unsere Besten.
Was sonst?





Groov-tec™ GD

ISO-Drehen	Seite
Cermet Dreh-Wendeschneidplatten MP4 WEP10C	4
Stechen	Seite
Groov-tec™ GD Stechsystem G5011	6
Tiger-tec® Gold CVD-Stebsorten WKP13G WKP23G WKP33G	8
WE-Wechselköpfe und Bohrstangen	10
WT26-Wendeschneidplatten und Haltersystem	12
Gewindedrehen	Seite
TS-Außengewinde-Schneidplatten und Haltersystem T1011	14
Gewindebohren	Seite
Thread-tec™ Omni HSS-E-Grundloch-Gewindebohrer TD117 Advance	16
Thread-tec™ Omni HSS-E-Durchgangsloch-Gewindebohrer TD217 Advance	18
Gewindefräsen	Seite
Gewindefräser TC620 Supreme	20
Gewindefräser TC645 Supreme	22
Walter Xpress Gewindefräswerkzeuge	24
VHM-Fräswerkzeuge	Seite
Walter FMT Standard-PKD-Fräser	26
VHM-Fräser MC267, MC166 & MC467 Advance	28
Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Seite
Xtra-tec® XT Kopierschlichtfräser M5460	30
Tiger-tec® Gold Schlichtsorte WPM15G	31
Modulare Zirkularfräswerkzeuge mit Wechselkopf	32
Rotierende Aufnahmen	Seite
Aufsteckfräserdorn- und Weldon-Aufnahmen mit C8	34
HSK-Monoblock-Aufnahmen AB001-H, AB009-H und AB044-H	35
SK-Monoblock-Aufnahmen AB001-S, AB009-S und AB044-S	36
MAS-BT-Monoblock-Aufnahmen AB001-J, AB009-J und AB044-J	37
Walter Hydrodehn- und Schrumpf-Aufnahmen AB017 und AB025	38

Mehr Standzeit bei mittleren Bearbeitungen.

NEU

DIE SORTE

- Verschleißfestes Cermet-Substrat auf TiCN/CN-Basis mit Ni/Co-Binder und PVD-TiCN/TiAlN-Beschichtung
- Doppelte Standzeiten dank einzigartiger Verschleißfestigkeit

DIE ANWENDUNG

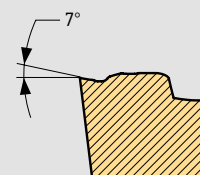
- Bearbeitungsparameter f : 0,08–0,35 mm, a_p : 0,4–3,5 mm
- Hauptanwendung: Stahl ISO P10
- Nebenanwendung: nichtrostender Stahl ISO M10 und Gusseisen ISO K10
- Bearbeitung langspanender Werkstoffe (z.B. St37)
- Schlichten in kontinuierlichem und leicht unterbrochenem Schnitt
- Einsatz als Fasplatte in Aufbohrwerkzeugen durch gerade Schneidkante bei C-Grundform

DIE GEOMETRIE

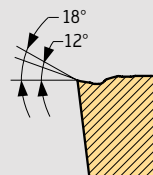
- Geschwungene Schneidkante und tiefe Spanmulde für geringe Schnittkräfte
- Präzisionsgesintert
- 7° Freiwinkel (CCMT,...)

Schnittbild – Geometrie

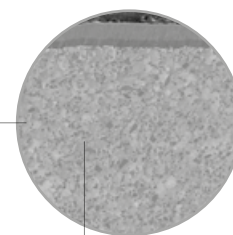
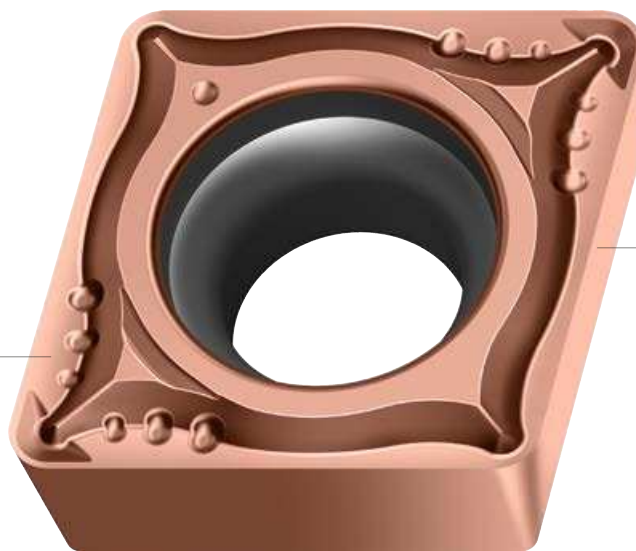
Schnitt:
Hauptschneide



Schnitt:
Eckenradius



Verrundete Schneidkante –
für stabile Bearbeitungen
im mittleren Zustellungs-
und Vorschubbereich



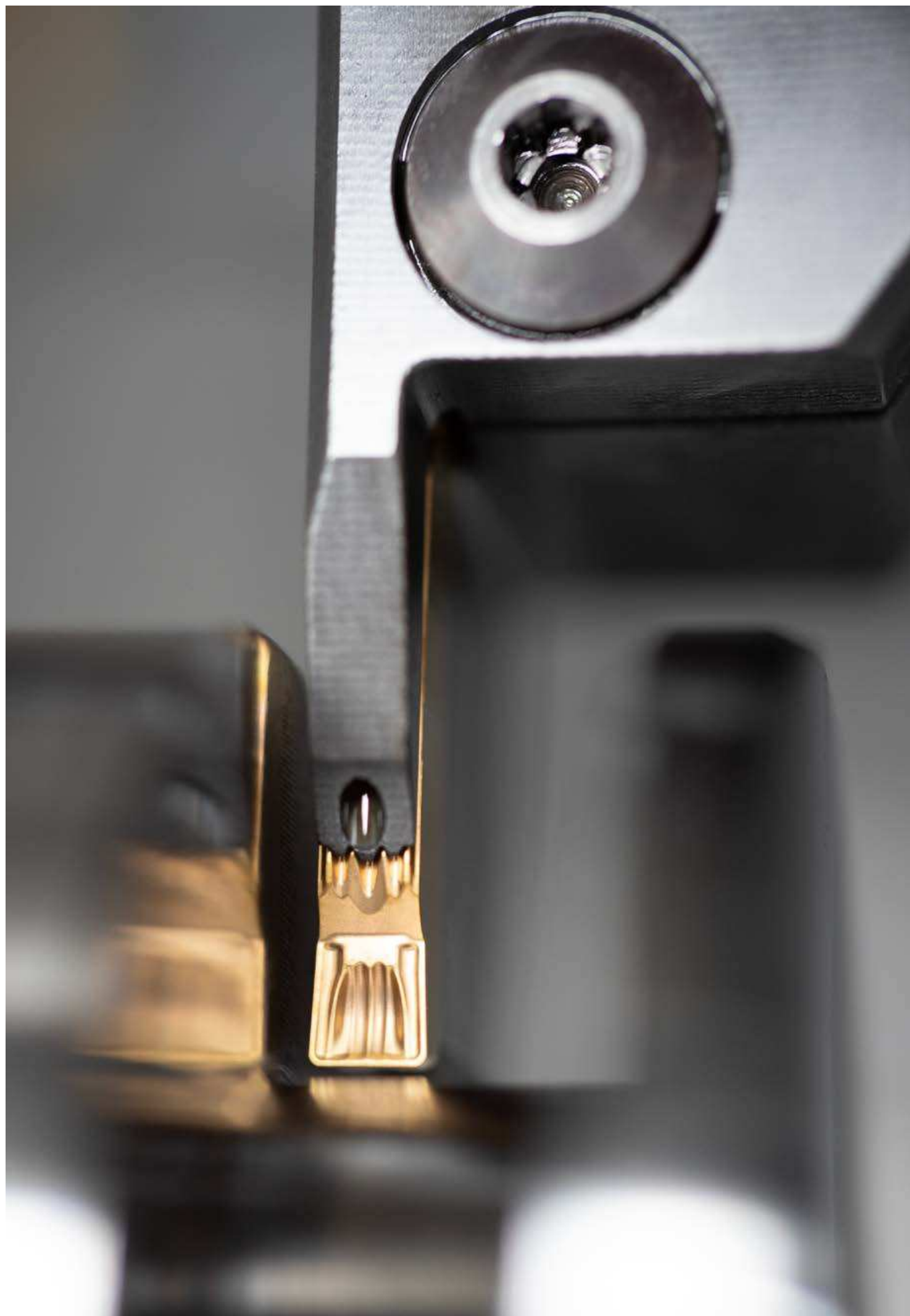
Verschleißfeste
TiCN-TiAlN-
Beschichtung

Cermet-Wendeschneidplatte

Abb.: CCMT09T308-MP4 WEP10C

IHRE VORTEILE

- Sehr guter Spanbruch auch auf langspanenden Werkstoffen wie 16MnCr5 oder Baustählen
- Kein Nachstellen notwendig, höchste Maßhaltigkeit
- Höhere Standzeiten und Produktivität im Vergleich zu Hartmetall



Doppelt verzahnt – doppelt sicher.

NEU

DAS WERKZEUG

- Groov-tec™ GD Stechwerkzeug G5011 mit und ohne Präzisionskühlung
- Von beiden Seiten bedienbare Wendeschneidplatten Spannung
- 2 Stechtiefen 12 und 21 mm für optimale Werkzeugstabilität
- Schaftgrößen: 16x16, 20x20 und 25x25 mm

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

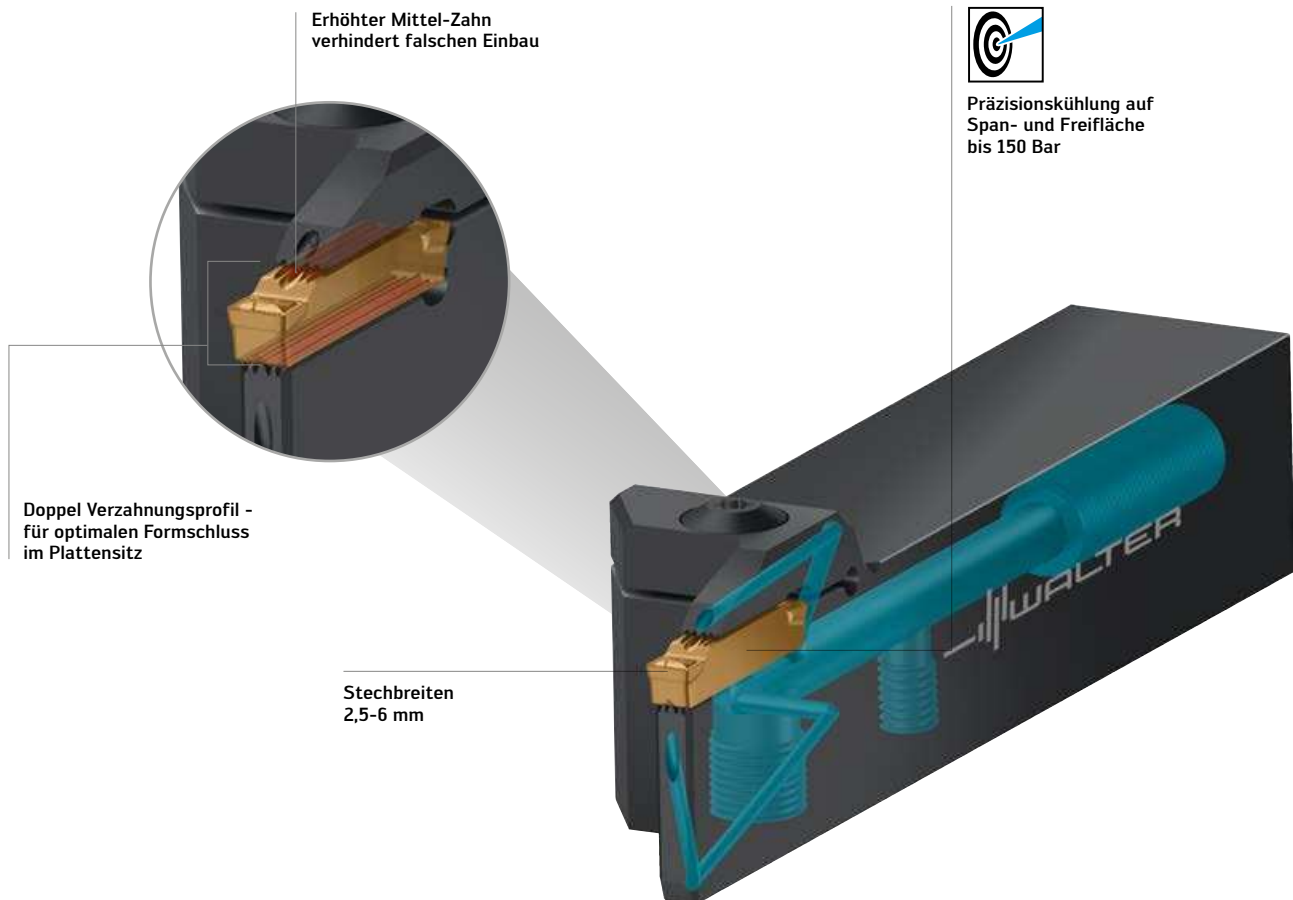
- Zum Patent angemeldete, zweiseitige GD26 Schneideinsätze mit Doppel-Verzahnungsprofil
- Stechbreiten: 2,5 / 3,0 / 4,0 / 5,0 / 6,0 mm

DIE GEOMETRIE

- Ab- und Einstechen: CE4, CF5, CF6, GD6 und GD3
- Stechdrehen: UA4, UD4 und UF4
- Mit Vollradius: RD4 und RF8

DIE SORTE

- 4 Tiger-tec® Gold PVD-Sorten: WSM13G, WSM23G, WSM33G und WSM43G
- Für Stahl, nichtrostende Stähle und schwer zerspanbare Werkstoffe
- 3 Tiger-tec® Gold CVD Sorten: WKP13G, WKP23G und WKP33G
- Für die Stahl- und Gussbearbeitung



Powered by
Tiger-tec®Gold

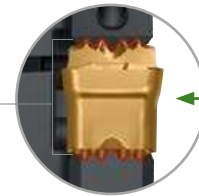
DIE TECHNOLOGIE

- Neues Wendeplatten-Design mit Doppel-Verzahnungsprofil. Schneideinsatz GD26 und Werkzeugkörper (Plattensitz) sind optimal miteinander verzahnt. Der Formschluss nimmt seitliche Kräfte (z.B. beim Längs- und Kopierdrehen) besser auf.
- Herkömmliche Systeme (z.B. mit Doppelprisma) sind im Vergleich deutlich weniger stabil.

Groov-tec™ GD



Doppel-
verzahnung

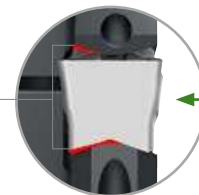


Vorschub f

Stechplatten bisher



Geringe
Anlagefläche

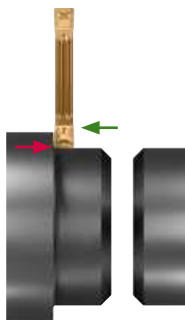


Vorschub f

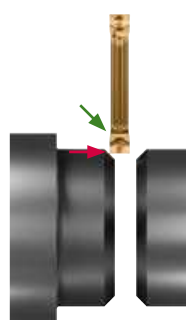
DIE ANWENDUNG

- Radial Ein- und Abstechen, Stechdrehen und Kopierdrehen bis 26 mm Stechtiefe
- Universeller Einsatz auf Drehmaschinen aller Art

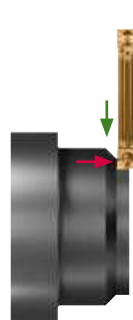
Mehr Stabilität in allen Anwendungen – mit Groov-tec™ GD



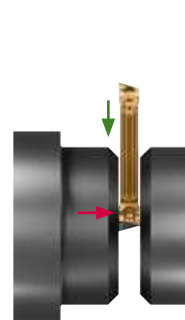
Stechdrehen



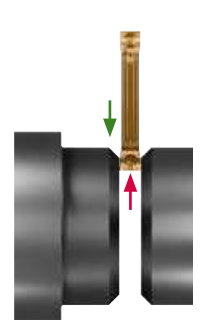
Fasen



Versetzt einstechen



Abstechen –
schräger Schneideinsatz



Abstechen –
gerader Schneideinsatz

→ feed (f)
→ F_{axial}

IHRE VORTEILE

- Steigerung der Stabilität und Prozesssicherheit durch Groov-tec™ GD Verzahnungsprofil
- Erhöhte Schnittparameter dank neuem Verzahnungsprofil und Präzisionskühlung
- Maximale Produktivität und Standzeit durch verschleißfeste Tiger-tec® Gold Sorten

Keine Chance für Verschleiß.

NEU

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

GD26 Groove-tec™ GD

- Zum Patent angemeldete, 2-schneidige GD26-Schneideinsätze mit Doppel-Verzahnungsprofil für perfekten Formschluss im Plattensitz
- Für Werkzeugtypen G5000

DX18

- 2-schneidige DX18-Schneideinsätze mit zweitem Prisma für Formschluss im Plattensitz
- Für Werkzeugtypen G4000

DIE ANWENDUNG

- CVD-Sorten; Hauptanwendung: Stechdrehen, Kopierdrehen und Einstechen

WKP13G (ISO P10 ; ISO K20)

- Hohe Verschleißfestigkeit und Schnittgeschwindigkeit
- Kontinuierlicher Schnitt

WKP23G (ISO P20 ; ISO K25)

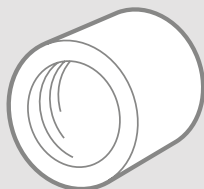
- Hohe Verschleißfestigkeit und Schnittgeschwindigkeit
- Kontinuierlicher, bis leicht unterbrochener Schnitt
- Universalsorte für ca. 80 % der Einsatzfälle

WKP33G (ISO P30 ; ISO K30)

- Gute Verschleißfestigkeit und Zähigkeit
- Für ungünstige Bedingungen und Schnittunterbrechungen
- Stahl- und Gusswerkstoffe

ANWENDUNGSBEISPIEL

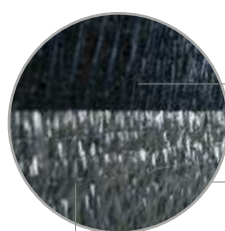
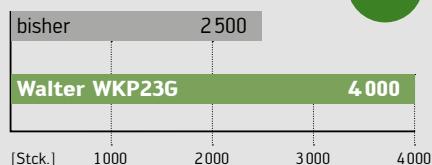
Abstechen Ring Ø 30,5 mm



Werkstoff:	38MnVS6 / 1.1303	
Festigkeit:	800 N/mm²	
Maschine:	Index MS40	
Wende-schneidplatte:	GD26-3E300N03-UD4 WKP23G	
Werkzeug:	G5011-2020L-3T21GD26-P	

Schnittdaten	bisher	Walter WKP23G
s (mm)	3	3
v _c (m/min)	130	130
f (mm)	0,13	0,13
T (mm)	4	4
Kühlung	Öl, 40 bar	Öl, 40 bar
Standmenge	2500	4000

Vergleich: Standmenge



Mehrlagige MT-TiCN-Schicht für höhere Zähigkeit und weniger Freiflächenverschleiß

Hochtexturiertes Al₂O₃ – für höheren Widerstand gegen Kolkverschleiß

Gold-Toplayer für beste Verschleißerkennung

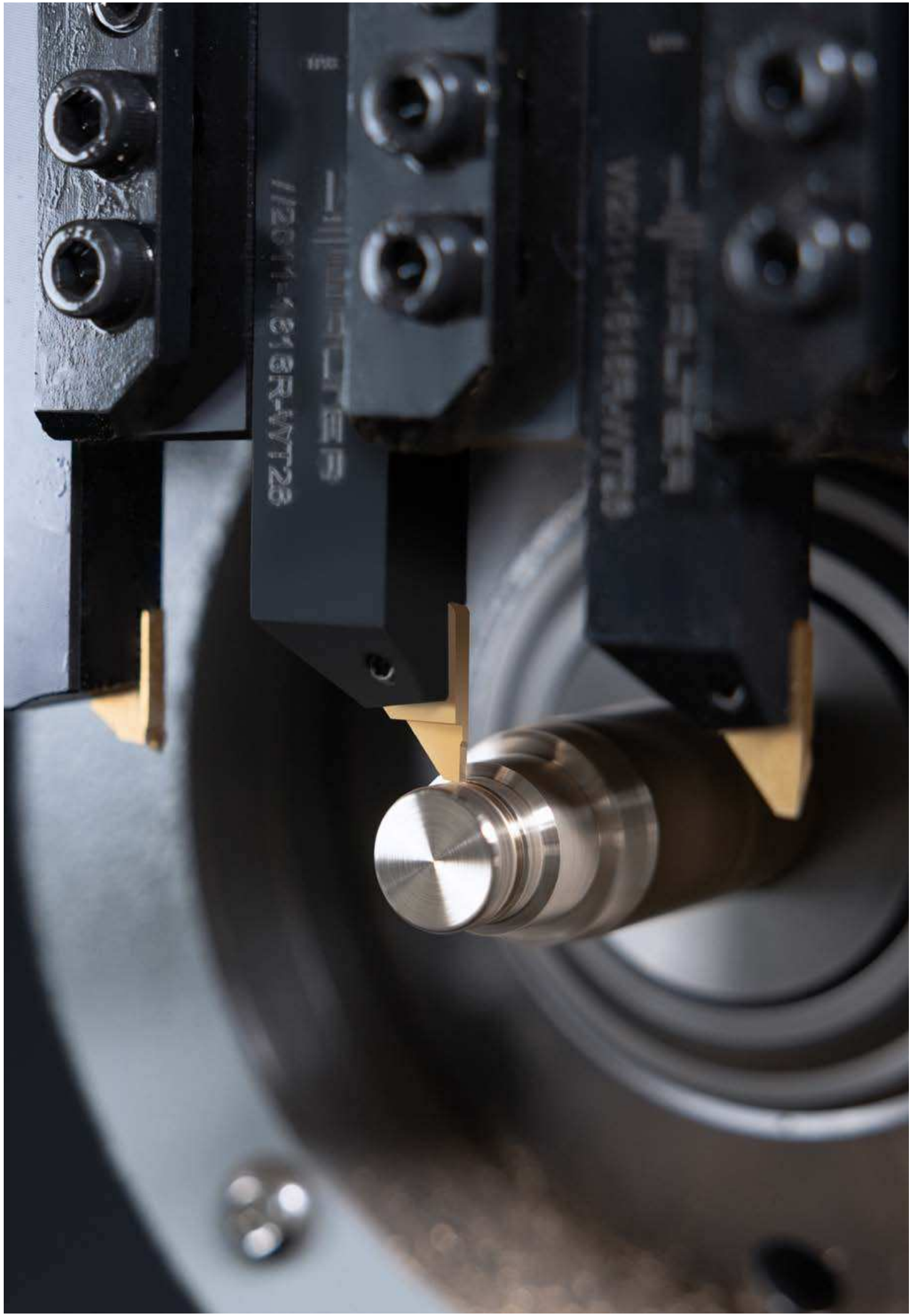


Mehrstufige Nachbehandlung – für glatte Spanfläche, reduzierte Reibung & höhere Zähigkeit

Abb.: GD26-4E400N04-UD4 WKP23G

IHRE VORTEILE

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch Tiger-tec® Gold Beschichtung
- Durchschnittliche Standzeitsteigerungen von rund 50 %
- Hohe Produktivität, kurze Bearbeitungszeiten – ideal für die Massenproduktion
- Verschleißfester Schneidstoff (Alternative zu WSM-Sorten)



Volle Flexibilität, vollkommene Präzision.

NEU

DAS WERKZEUG

W3270/W3271 Bohrstangen

- Ø: 12 und 16 mm; 0,5 und 0,625 Inch mit Spannfläche
- Beidseitiger Kühlmittelaustritt für universelle Einsetzbarkeit
- Optimierte Kühlmittelzufuhr für Axial-Einstich verfügbar
- Verfügbar in Stahl und Hartmetall

WE-Wechselköpfe

- Geschraubter Wechselkopf zum Innen-Bearbeiten ab Ø min. 7 mm
- Axial-Stecken ab Ø min. 12 mm
- »Walter Exchangeable« (WE-)Formschluss für Stabilität und Genauigkeit
- Präzisionsgeschliffene Schneidkante
- Spanformer-Geometrie verfügbar

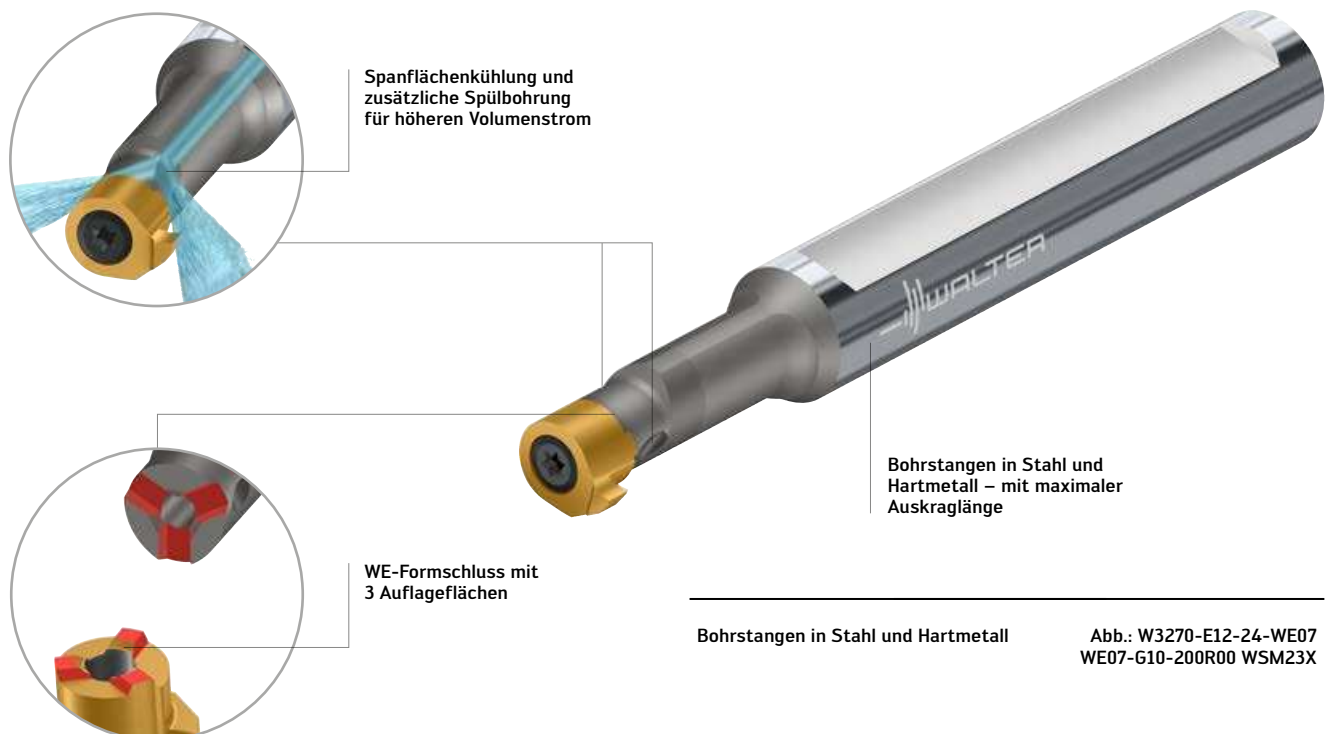
DIE SORTE

WSM23X

- Hauptanwendung: Stahl ISO P25, nichtrostender Stahl ISO M25, schwer zerspanbare Werkstoffe ISO S25
- Nebenanwendung: Nichteisen-Metalle ISO N25
- PVD-Allround-Sorte zum Ab-/Einstecken und Drehen mit mittleren bis geringen v_c und a_p
- PVD-Multilayer TiAlN+TiN-Deckschicht

WSM13X

- Hauptanwendung: Stahl ISO P15, nichtrostender Stahl ISO M15, schwer zerspanbare Werkstoffe ISO S15, NE-Metalle ISO N15
- Höhere Verschleißfestigkeit (im Vergleich zu WSM23X) für stabile Bearbeitungsbedingungen
- PVD-Multilayer TiAlN



Bohrstangen in Stahl und Hartmetall

Abb.: W3270-E12-24-WE07
WE07-G10-200R00 WSM23X

IHRE VORTEILE

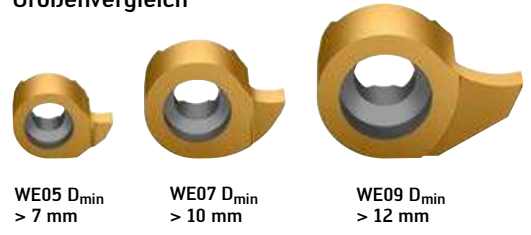
- Prozesssicherheit und hohe Stabilität durch WE-Formschluss
- Wiederholbare Bearbeitungsqualität und minimierter Ausschuss
- Maximale Flexibilität durch WE-Wechselkopf-Austausch im selben Halter (ab $D_{\min}$ 7 mm)
- Großes Standardprogramm (sowie Sonder mit verkürzter Lieferzeit)
- Höchste Genauigkeit und Standzeit durch präzisionsgeschliffene, scharfe Schneidkante

DIE ANWENDUNG

- Bauteile mit hoher Genauigkeit

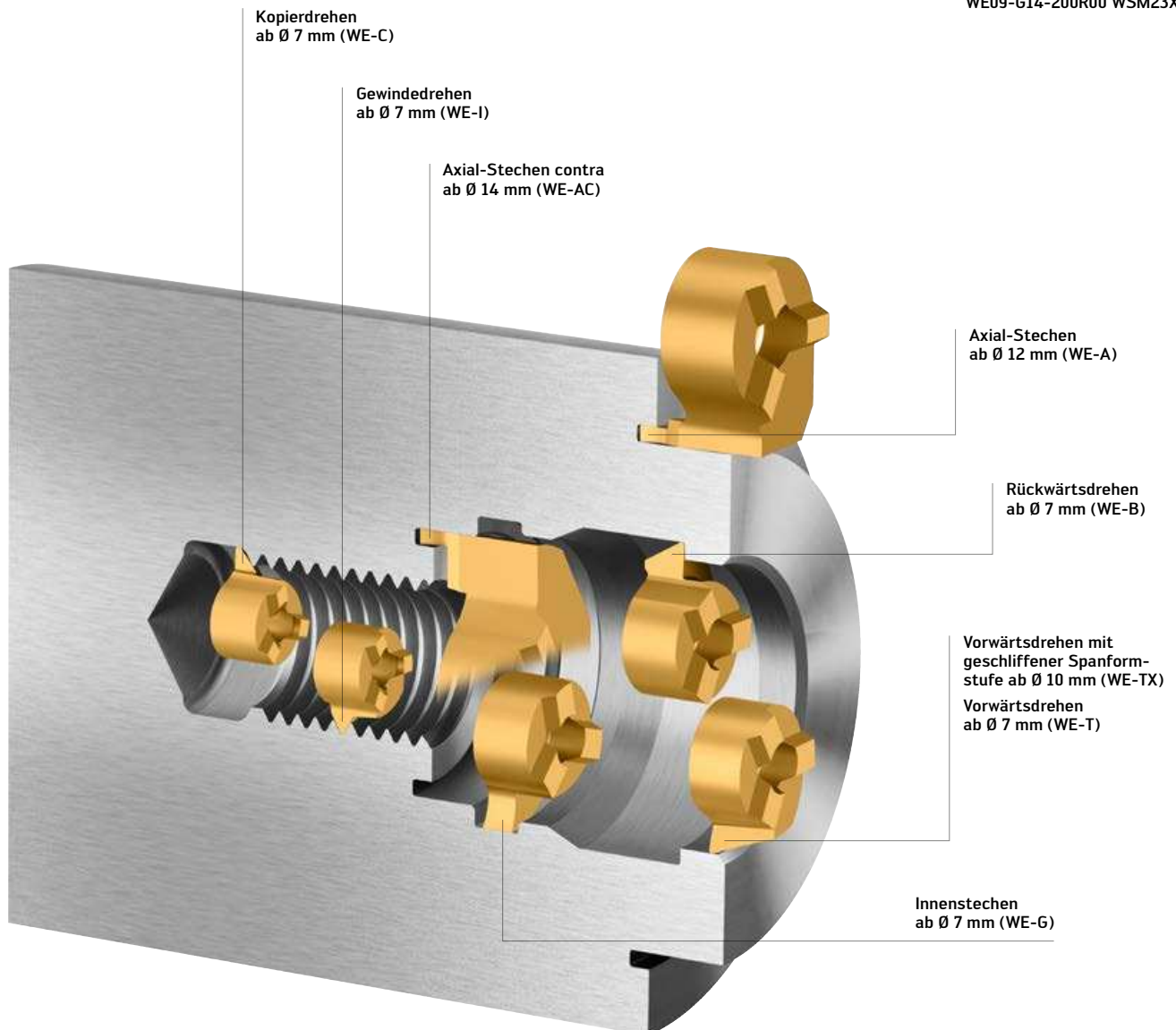
Wechselkopf-Typen und -Anwendungen

Größenvergleich



WE-Wechselköpfe

Abb.: WE05-G07-150R00 WSM23X
WE07-G10-200R00 WSM23X
WE09-G14-200R00 WSM23X



Maximale Schärfe für höchste Präzision.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

- Teilprofil-Gewindedrehplatten WT26
- Vollprofil-Gewindedrehplatten WT26

DAS WERKZEUG

- Ab Werkstück-Ø 1 mm – für Langdreh- und Mehrspindel-Maschinen
- Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatten und Halter
- Von beiden Seiten zugängliche Wendeschneidplatten-Schraube für einfachen Plattenwechsel
- Schaftgrößen: 10 × 10, 12 × 12 und 16 × 16 mm

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

- Tangential montierte WT26-Wendeschneidplatten zum Bearbeiten von Präzisions-Drehteilen
- Scharfe Schneidkanten für optimale Bearbeitungsergebnisse bei geringen Vorschüben
- Präzisionsgeschliffene Schneidkante und Spanmulde für höchste Genauigkeit

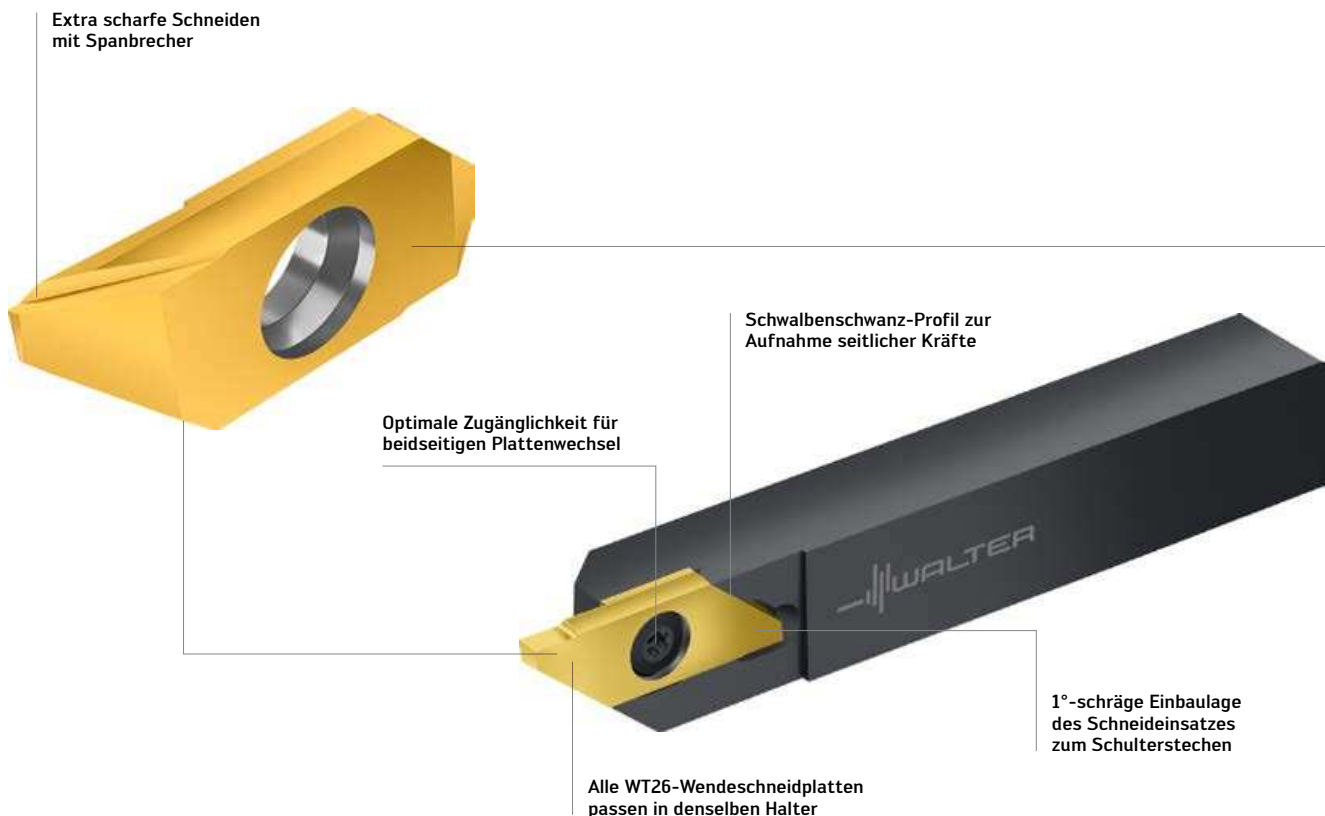
DIE SORTE

WSM23X

- PVD-Allround-Sorte zum Ab-/Einstecken und Drehen mit mittleren bis geringen v_c und a_p
- Hauptanwendung: Stahl ISO P25, nichtrostender Stahl ISO M25, schwer zerspanbare Werkstoffe ISO S25, Nichteisen-Metalle ISO N25

WN23

- Unbeschichtete Hartmetallsorte mit hoher Zähigkeit und Festigkeit gegen Abrasion auf ISO N
- Hauptanwendung: ISO N20; Nebenanwendung ISO P, S und O



DIE ANWENDUNG

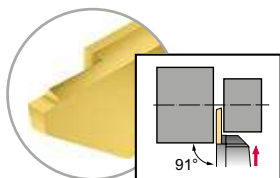
- Ab- und Einstechen, Vorwärts- und Rückwärtsdrehen; Gewindedrehen auf Langdreh- und Mehrspindel-Maschinen
- Einstechen entlang hoher Schultern dank 1°-schräger Einbaulage des Schneideinsatzes
- Bauteile mit hoher Genauigkeit

Walter Lösungen für Langdrehmaschinen

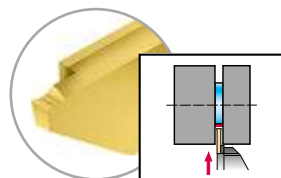


DIE GEOMETRIEN

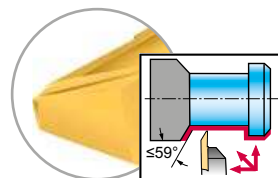
Spanformer-Geometrie CD8 zum Abstechen



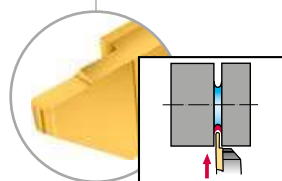
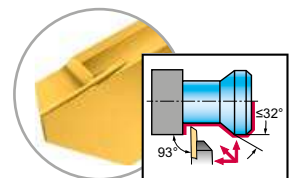
Spanformer-Geometrie GD8 zum Einstechen



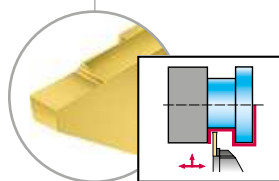
Spanformer-Geometrie VG8 zum Rückwärts- und Kopierdrehen



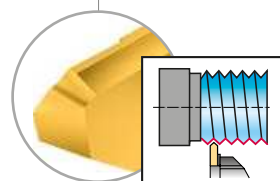
Spanformer-Geometrie DG8 zum Vorwärts-Drehen



Spanformer-Geometrie RA8 zum Radius-Einstechen



Spanformer-Geometrie UA8 zum Einstechen und Längsdrehen



ISO Teilprofil-Gewindegeometrie
ISO Vollprofil-Gewindegeometrie

NEW

IHRE VORTEILE

- Hohe Flexibilität: alle WT26-Wendschneidplattentypen im gleichen Halter einsetzbar
- Anwenderfreundlich durch beidseitig bedienbare, tangentiale Schraubenklemmung
- Höchste Genauigkeit und Standzeiten durch präzisionsgeschliffene, scharfe Wendschneidplatten

Gewindedrehen mit Tiger-Technologie.

NEU

DAS WERKZEUG

- Außengewinde-Werkzeuge T1011 mit Pratzenklemmung
- Pratzenspannung und Hartmetallstift-Anlage für hohe Gewindepräzision

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

- TS-Gewindedreh-Wendeschneidplatten in den Größen TS16 & TS22 mm
- Präzisionsgeschliffene Mehrzahn-Wendeschneidplatten für hohe Genauigkeit und Produktivität
- Spanformer-Geometrien F5 und M5
- Großes Standardprogramm; Sonder auf Anfrage

DIE SORTE

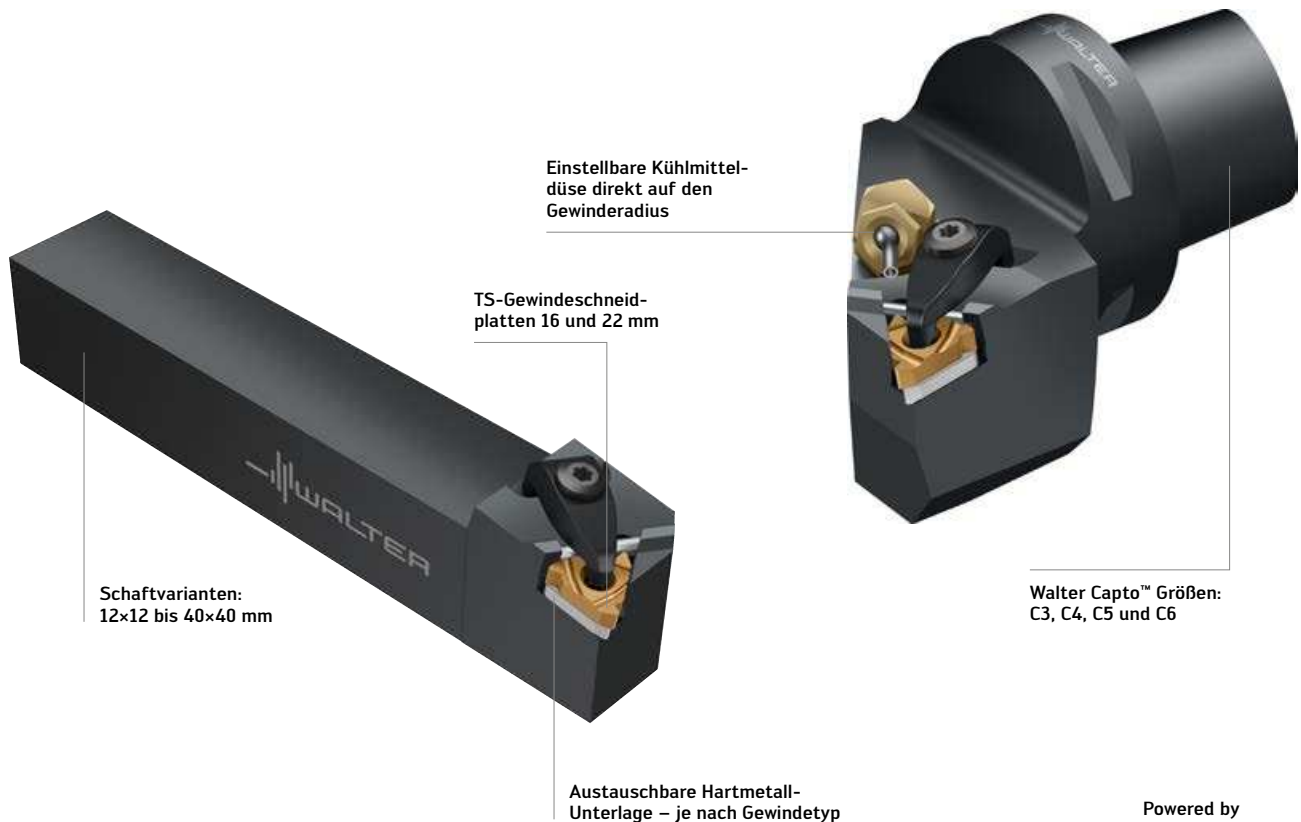
- Neue Tiger-tec® Gold PVD-Sorten speziell entwickelt zum Gewindedrehen

WMP22G

- Verschleißfeste Sorte für höchste Schnittgeschwindigkeiten
- Hauptanwendung: Stahl ISO P20, nichtrostender Stahl ISO M20
- Nebenanwendung: schwer zerspanbare Werkstoffe ISO S20, NE-Metalle ISO N20 und Gusseisen ISO K20

WMP32G

- Universalsorte für 80 % aller Einsatzfälle mit hoher Prozesssicherheit
- Hauptanwendung: Stahl ISO-P30, nichtrostender Stahl ISO M30
- Nebenanwendung: schwer zerspanbare Werkstoffe ISO S30, Gusseisen ISO K30



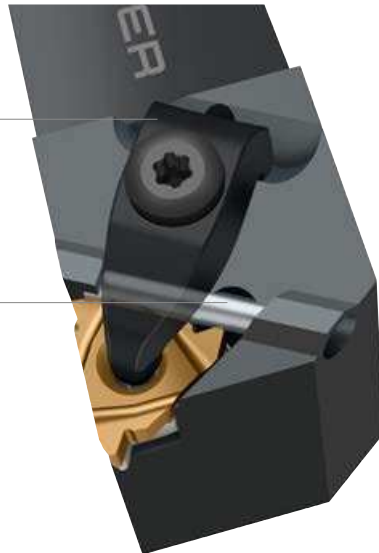
TS-Gewindesystem

Powered by
Tiger-tec® Gold

Abb.: T1011-2525L-TS16-S
Abb.: T1011-C5R-35060-TS16

Stabile Pratzenklemmung für optimale Wendeschneidplatten-Fixierung

**Hartmetallstift zur
Wendeschneidplatten-
Anlage (keine Platten-
sitz-Deformation!)**



- Wiederverwendbare Vollprofil-Gewinde: ISO, UN und UNJ
- Dauerhafte Vollprofil-Gewinde für Rohre und Fittings:
W, BSPT, NPT/NPTF, RD
- Bewegungsübertragende Vollprofil-Gewinde: TR, ACME, BUTT
- Teilprofil-Gewinde: 55° und 60° V-Profil



F5-Geometrie für ISO P / M

- Präzisionsgesintert
- »Enge« eingepresste Spanmulde
- Feingewinde auf Stahl und rostfreien Stählen
- Spanbrecher für gutes Spanbruchverhalten bei geringen Zustellungen und allen Zustellungsmethoden

- Mittlere eingepresste Spanmulde „offener“ gestaltet
- Außengewinde auf rostfreien Stählen und Stahl
- Spanbrecher für gutes Spanbruchverhalten bei allen Zustellungsmethoden
- Geringe Gratbildung

- Präzisionsgeschliffen
- Mehrzahn-Außengewinde auf Stahl und rostfreien Stählen
- Erste Wahl für die Massenproduktion
- 40 % weniger Gewindestellungen, dadurch kürzere Bearbeitungszeiten

- Hohe Stabilität und Prozesssicherheit durch Hartmetallstift-Fixierung im Plattensitz
- Maximale Werkzeuglebensdauer durch stabile Wendeschneidplatten-Anlage
- Sehr guter Spanbruch
- Höchste Produktivität und Standzeit durch Mehrzahn-Platten und Tiger-tec® Gold Sorten

Thread-tec™ – das vielfältige & universelle Gewindeprogramm.

NEU

DAS WERKZEUG

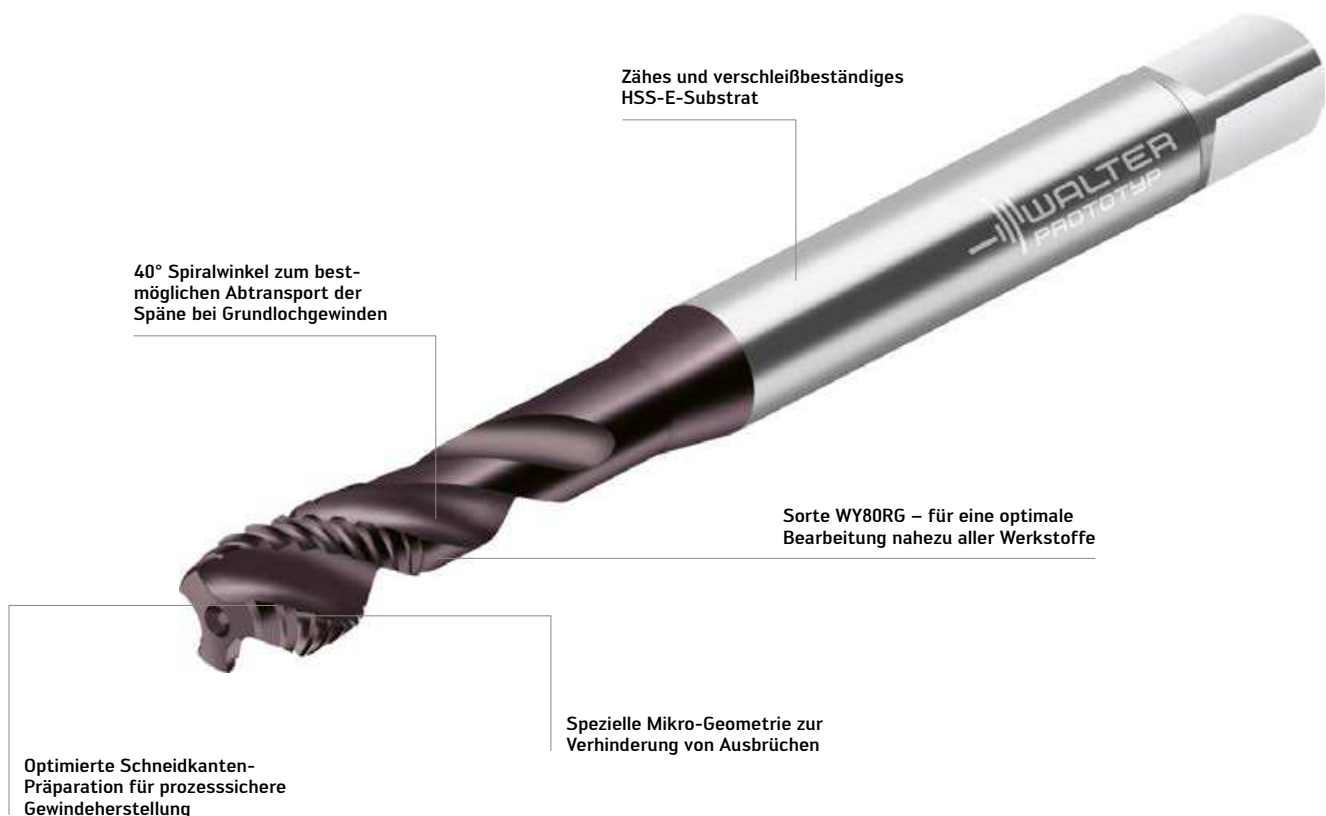
- HSS-E-Grundloch-Gewindebohrer
- Sorten: WY80FC, WY80RG und WY80AA
- Toleranzen: 6HX, 6GX und 6Hmod
- Variante: extra-lang
- Anschnittformen: C und E

Abmessungen:

- Metrisch: M1,6–M42
- Metrisch: M3–M20 (DIN/ANSI)
- Metrisch-fein: M4×0,5–M30×2
- Einsatzgewinde: EGM10–EGM16

DIE ANWENDUNG

- Grundlochgewinde bis $2,5 \times D_N$
- Geeignet für ISO-Werkstoffe P, M, K und N
- Einsatzgebiet: Allgemeiner Maschinenbau



Thread-tec™ Omni TD117 Advance

Abb.: TD117-M10-C0-WY80RG



P	M	K	N
••	••	••	••

Sorte WY80FC:
universelle Anwendung mit
sehr guter Spanbildung



P	M	K	N
•	••	•	••

Sorte WY80RG:
hohe Leistung in ISO M-
und ISO N-Werkstoffen

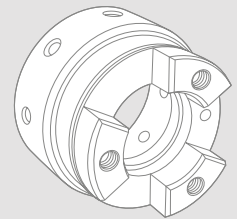


P	M	K	N
••	•	••	•

Sorte WY80AA:
erste Wahl für ISO P-
und ISO K-Werkstoffe

ANWENDUNGSBEISPIEL

Kupplungsflansch

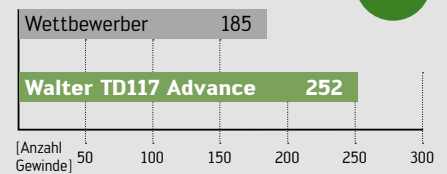


Werkstoff: 11SMn30/1.0715
Festigkeit: 650 N/mm² / 195 HB
Abmessung: M10
Gewindebohrer: TD117-M10-E0-WY80RA

Schnittdaten	Wettbewerber	Walter TD117 Advance
v _c (m/min)	18	18
Gewindetiefe (mm)	22	22
Kühlung	außen	außen
Standmenge (Anzahl Gewinde)	185 – Bruch	252 – Kein Bruch

Vergleich: Standmenge

+ 36%



IHRE VORTEILE

- Prozesssichere Gewindeherstellung (mannlose Schichten möglich)
- Universell einsetzbar für zahlreiche Werkstoffe
- Reduzierung von Werkzeug- und Lagerkosten

Thread·tec™ – für jede Anwendung eine sichere Wahl.

NEU

DAS WERKZEUG

- HSS-E-Durchgangsloch-Gewindebohrer
- Sorten: WY80FC, WY80RG und WY80AA
- Toleranzen: 4HX, 6HX, 6GX und 7GX
- Varianten: lang, extra-lang und linksschneidend
- Anschnittform B

Abmessungen:

- Metrisch: M1–M56
- Metrisch: M3–M20 (DIN/ANSI)
- Metrisch-fein: M2.2×0,25–M50×1,5

DIE ANWENDUNG

- Durchgangsgewinde bis $3 \times D_N$
- Geeignet für ISO-Werkstoffe P, M, K und N
- Einsatzgebiet: Allgemeiner Maschinenbau

Sorte WY80RG – optimal zur
Bearbeitung nahezu aller Werkstoffe

Erweiterte Toleranzlage –
erhöht die Standmenge bei
allen Abmessungen und Profilen

Angepasster Schälanschnittwinkel –
erhöht die Leistungsfähigkeit

Angepasster Flankenhinterschliff –
für Anwendungen in unterschiedlichsten
Werkstoffen



P	M	K	N
••	••	••	••

Sorte WY80FC:
universelle Anwendung mit
großem Abmessungsbereich
im Standardprogramm



P	M	K	N
•	••	•	••

Sorte WY80RG:
hohe Leistung in ISO M-
und ISO N-Werkstoffen



P	M	K	N
••	•	••	•

Sorte WY80AA:
erste Wahl in ISO P-
und ISO K-Werkstoffen



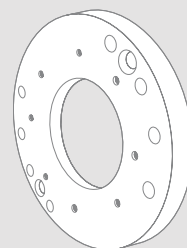
HSS-E-Substrat mit höherer Härte – optimiert Verschleißfestigkeit und Standzeit

Thread-tec™ Omni
TD217 Advance

Abb.: TD217-M10-
C0-WY80RG

ANWENDUNGSBEISPIEL

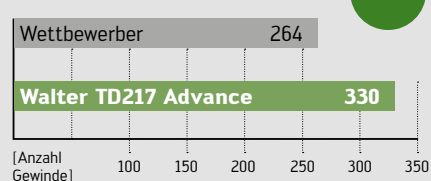
Führungsflansch



Werkstoff: 42CrMo4/1.7225
Festigkeit: 900 N/mm² / 266 HB
Abmessung: M12
Gewindebohrer: TD217-M12-E0-WY80AA

Schnittdaten	Wettbewerber	Walter TD217 Advance
v_c (m/min)	15	21
Gewindetiefe	18	18
Kühlung	außen	außen
Standmenge (Anzahl Gewinde)	264	330

Vergleich: Standmenge



IHRE VORTEILE

- Prozesssichere Gewindeherstellung (mannlose Schichten möglich)
- Universell einsetzbar für viele Werkstoffe
- Geringere Werkzeug- und Lagerkosten

Vibrationsarm – dank DeVibe und Multirow-Design.

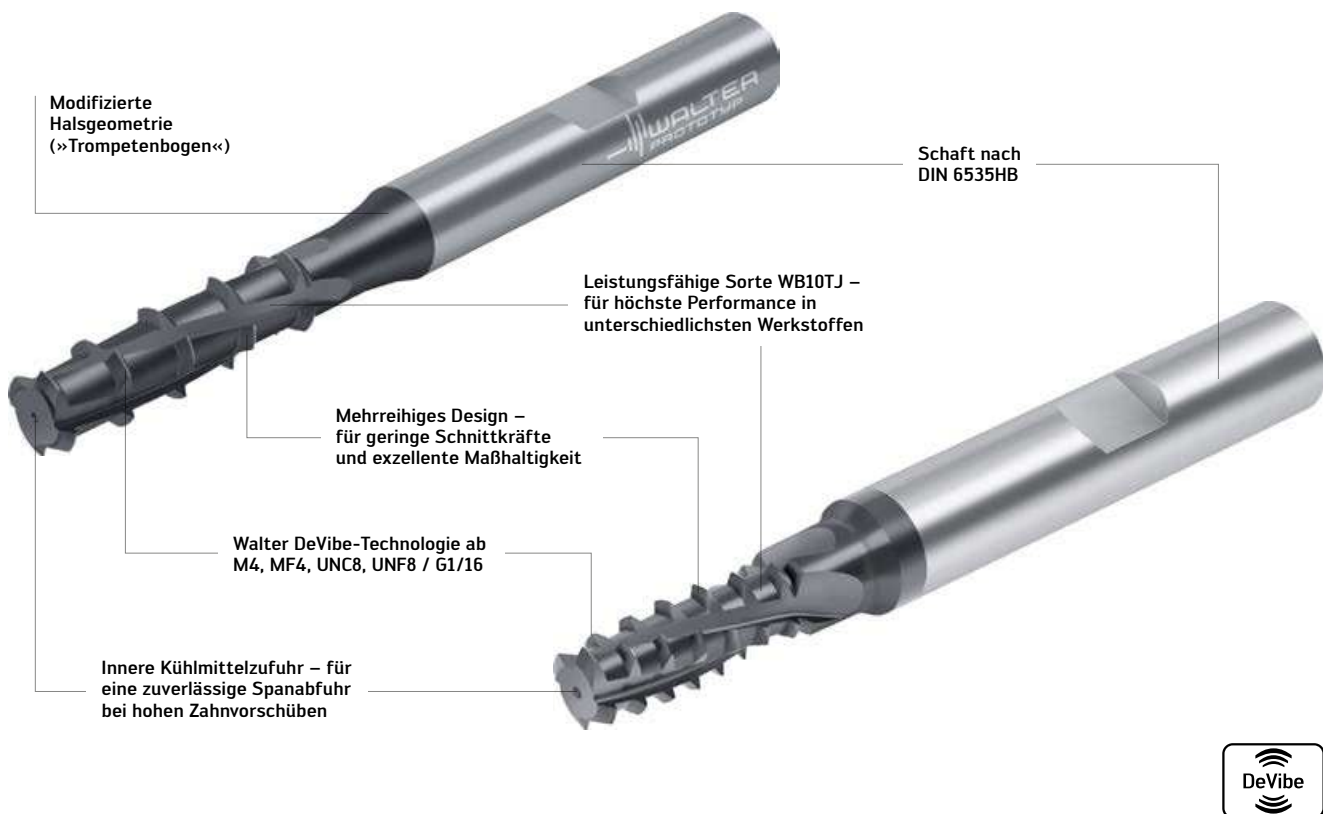
PROGRAMMIERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

- Walter DeVibe-Technologie für
- $3 \times D_N$ – M4–M20
- $2 \text{ \& } 2,5 \times D_N$ ab M4; UNC8
- $2 \times D_N$ ab UNF10; M4 $\times$ 0,5
- $2 \times D_N$ – G1/16–G1/2

DAS WERKZEUG

- Mehrreihiger Gewindefräser TC620 Supreme für universelle Anwendung
- Walter DeVibe-Technologie zur Vibrationsdämpfung



Mehrreihiger VHM-Gewindefräser

Abb.: TC620-M10-W5F-WB10TJ
Abb.: TC620-G1/4-W5D-WB10TJ

IHRE VORTEILE

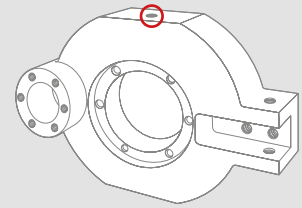
- Geringe Kosten je Gewinde durch kurze Bearbeitungszeit und hohe Standmenge
- Hohe Prozesssicherheit und einfaches Handling, da extrem seltene Radiuskorrekturen
- Walter DeVibe-Technologie: sichere Bearbeitung auch bei extremen Bedingungen
- Universeller Einsatz in verschiedensten Werkstoffen

DIE ANWENDUNG

- Grund- und Durchgangsgewinde
- ISO-Werkstoffe P, M, K, N und S bis 48 HRC
- Gewindetiefen $2-3 \times D_N$
- Ideal bei hohen Anforderungen an die Prozesssicherheit (z.B. bei teuren Bauteilen)

ANWENDUNGSBEISPIEL

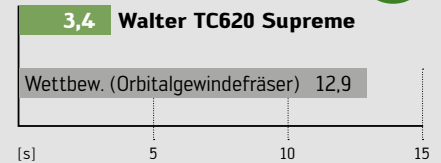
Halterung



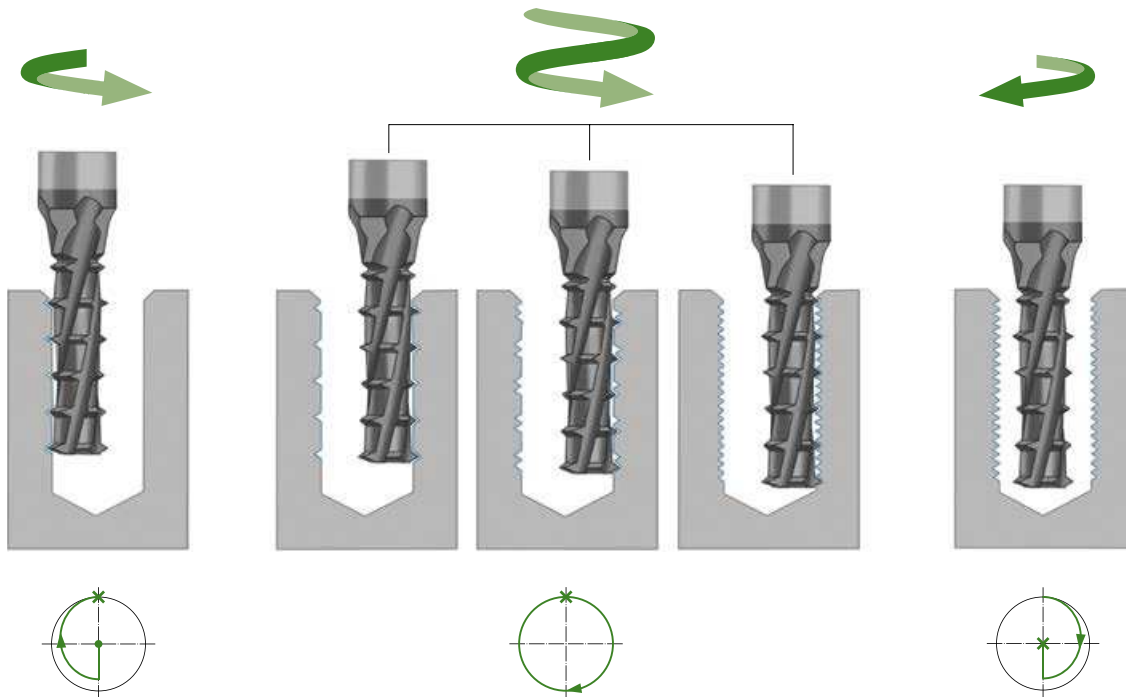
Werkstoff:	42CrMo4/1.7225/4140	
Festigkeit:	820 N/mm ²	
Gewindegröße:	M6	
Gewindetiefe:	18 mm	
Grund-/Durchgangslloch:	Grundloch	
Werkzeug:	TC620-M6-W5F-WB10TJ	
Schnittdaten	Orbital-gewindefräser	Walter TC620 Supreme
v_c (m/min)	97	121
F_z (mm)	0,067	0,079
Strategie	Gleichlauf	Gegenlauf
Kühlung	extern	intern
Bearbeitungszeit (s)	12,9	3,4

Vergleich: Bearbeitungszeit

– 74%



DIE STRATEGIE



Einfahrschleife

Gewinde erzeugen mittels Helix, bis der Reihenabstand überbrückt ist

Ausfahrschleife

Thrill-tec™ – auch für größere Gewinde schnell & universell.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

- 2 & 2,5 × D_N M14–M20
- 2 & 2,5 × D_N UNC 9/16–3/4
- 2 × D_N G1/2

DAS WERKZEUG

- Orbital-Bohrgewindefräser für die Universalbearbeitung
- Herstellung von Kernloch und Gewinde in einem Arbeitsgang
- Auch für das Fasen einsetzbar
- ACHTUNG: linksschneidendes Werkzeug

DIE ANWENDUNG

- Grund- und Durchgangsgewinde
- ISO-Werkstoffe P, M, K, N und S bis 48 HRC
- Gewindetiefen 2 und 2,5 × D_N



Thrill-tec™

VHM-Orbital-Bohrgewindefräser

Abb.: TC645-M16-A1D-WB10TJ

IHRE VORTEILE

- Maximale Prozesssicherheit durch hohe Stabilität
- Sehr geringe Kosten pro Gewinde (hohe Standmenge, kurze Bearbeitungszeit)
- Einsparung von Werkzeugplätzen und Werkzeugwechselzeiten
- Universell einsetzbar



Individuell & wirtschaftlich – in nur 3 Wochen Lieferzeit.

SONDERWERKZEUG

DAS WERKZEUG

- Vollzahngewindefräser TC610/TC611 Supreme
- Mehrreihige Gewindefräser TC620 Supreme
- Orbital-Gewindefräser TC630 Supreme
- Thrill-tec™ Orbital-Bohrgewindefräser TC645 & TC685 Supreme

DIE GEOMETRIE

- Interne/externe Kühlung oder Schaftkühlung
- Mit und ohne Senkfase, Entgratfase, DeVibe
- M, MF, UNC, UNF, EG-Gewinde
- NPT/ NPTF
- Hinweis: G- und J-Gewinde im nächsten Schritt

DIE SCHNITTSTELLE

- Schafttypen nach DIN6535 HA, HB oder HE

DIE ANWENDUNG

- Grund- und Durchgangsgewinde
- ISO-Werkstoffgruppen P, M, K, N, S und H
- Universal- oder Spezialisten-Anwendung
- Gewindetiefen bis $4 \times D_N$
- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrt, Medizintechnik, Automobil- und Energieindustrie

Unterschiedliche Werkzeugtypen (je nach Anwendungsgebiet)



Verschiedene Kühlungsarten
(intern, extern, Kühlnuten am Schaft)



Thrill-tec™



VHM-Orbital-Gewindefräser

Abb.: TC630-SUNF1/4-A0D-WB10RA
Abb.: TC645-G1/4-A1D-WB10TJ
Abb.: TC685-M8-A1D-WB10RC

**Verschiedene Substrat-Varianten
(Beschichtung/Hartmetall) je nach Anwendungsgebiet**



Schafttypen:
HA, HB und HE

Mehrreihiger
VHM-Gewindefräser

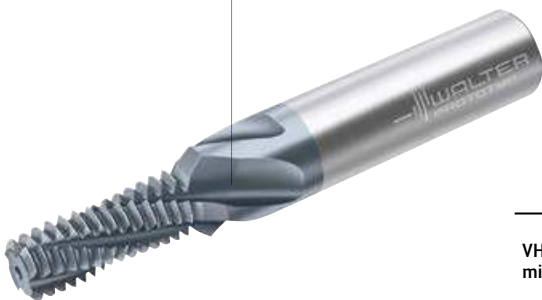
Abb.: TC620-M8-W5E-WB10TJ



VHM-
Vollzahngewindefräser

Abb.: TC610-M8-
W1-WJ30RC

Mit/ohne: Senkfase,
Entgratfase, DeVibe



VHM-Vollzahngewindefräser
mit Senkfase

Abb.: TMC - H5055016

IHRE VORTEILE

- Mehr Flexibilität durch nur 3 Wochen Lieferzeit
- Weniger Fehler in der Werkzeugauslegung durch regelbasierende Konstruktion nach Bauteildefinition
- Beste Ergebnisse durch bewährte Standard-Technologie plus optimale Sonderauslegung

Walter Xpress

Think Lightweight. Together.

NEU

NEU IM PROGRAMM

- PKD-Fräserfamilien MP270, MP271 und MP470

MP270

- PKD-Fräser MP270 mit VHM-Schaft

MP271

- PKD-Fräser MP271 mit VHM-Schaft

MP470

- PKD-Radiuskopierfräser MP470 mit VHM-Schaft

DAS WERKZEUG

- Planfräser MP060 mit maximaler Zähnezahl; Ø 40–125 mm
- Eckfräser MP160 mit Zylinderschaft und ScrewFit-Aufnahme; Ø 16–40 mm
- Bohrnutenfräser MP260 mit Zylinderschaft und ScrewFit-Aufnahme; Ø 4–20 mm

DIE SORTE

- WDN20

DIE ANWENDUNG

- Fräsbearbeitungen mit höchster Oberflächengüte
- Nichteisen-Metalle (z.B. Aluminium, Al-Si-Legierungen, Magnesium und Magnesiumlegierungen) sowie Kunststoffe und Faserverbund-Werkstoffe
- Einsetzbar mit Emulsion, Öl und MMS
- Einsatzgebiete: Automobilindustrie, Luft- und Raumfahrt, Allgemeiner Maschinenbau

MP270

NEW



PKD-Bohrnutenfräser Abb.: MP270 WDN20

MP470

NEW



PKD-Radiuskopierfräser Abb.: MP470 WDN20

MP271

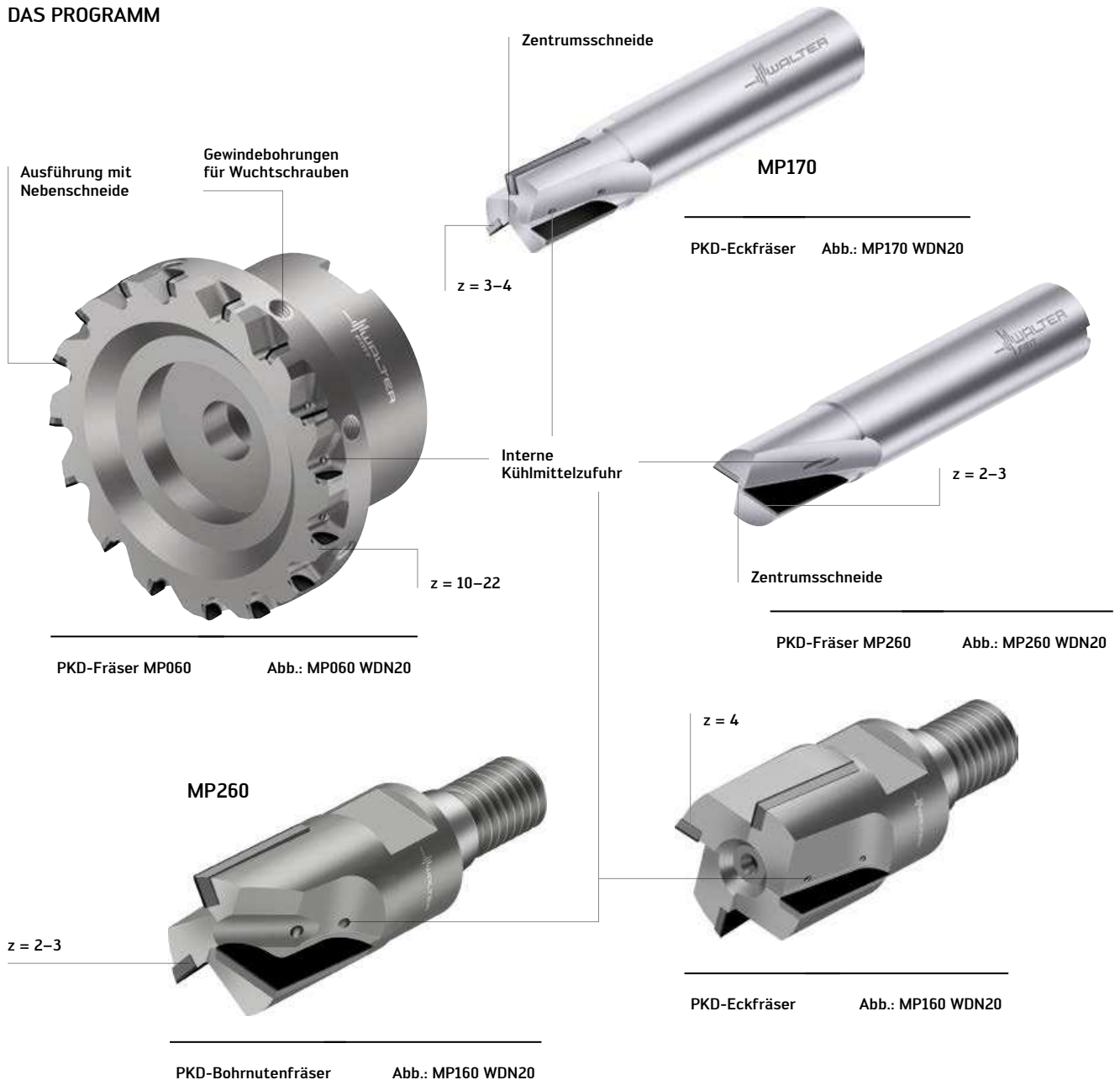
NEW



PKD-Eck-/Nutfräser

Abb.: MP271 WDN20

DAS PROGRAMM



IHRE VORTEILE

- Wirtschaftliche, präzise Bearbeitung
- Reduzierte Schnittkräfte und geringe Vibrationsneigung durch optimierte Geometrien
- Geringe Schneidstoffkosten durch 20- bis 200-fach höhere Standzeiten
- Möglichkeit zum Reconditioning und/oder Neu-Bestücken

Advance-Spezialisten für Aluminium.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

MC166 Advance

- z 2 und z 3 – ohne Eckenradius

MC267 Advance

- z 3 ohne Eckenradius (DIN 6527 L)

MC467 Advance

- Radius-Kopierfräser
- z 2

DAS WERKZEUG

MC166 Advance

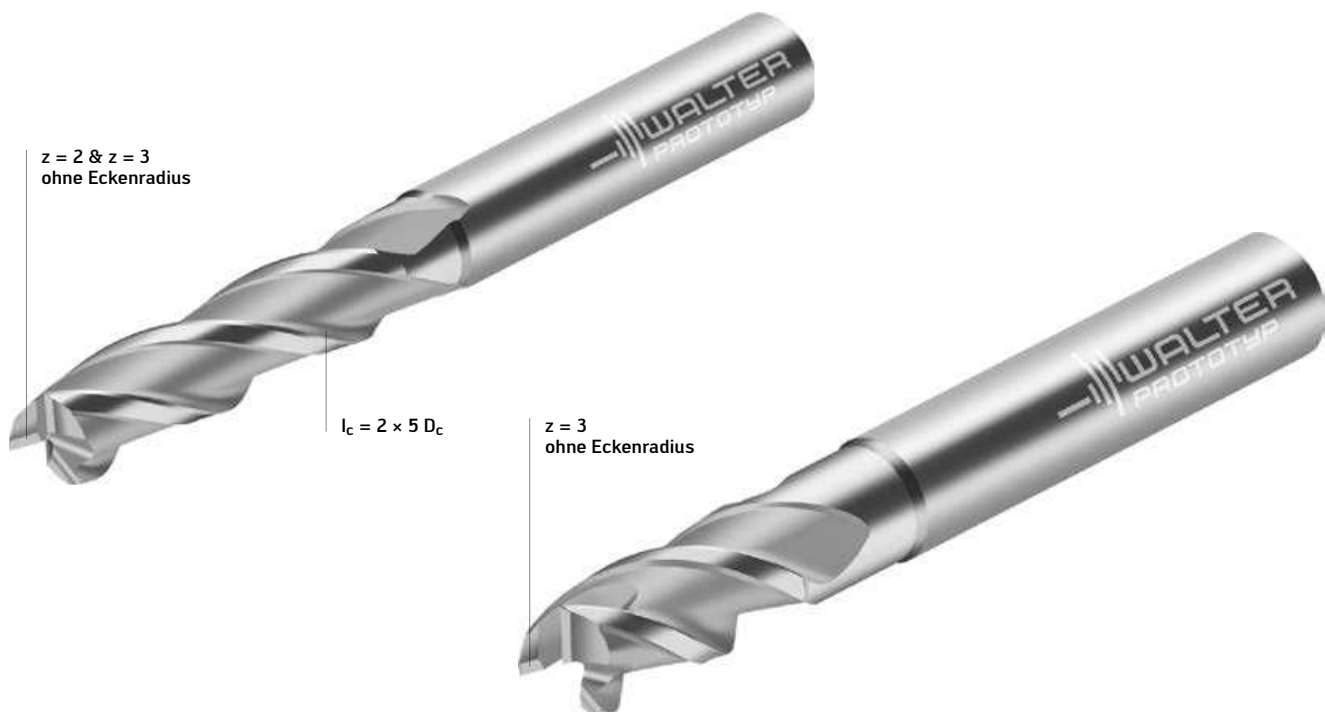
- Ø 12–20 mm / z3
- Erhöhte Kernstabilität
- Sorte WJ30UU (unbeschichtet)

MC267 Advance

- MC267 Advance: z2 und z3, Ø 1–20 mm mit und ohne Hals; mit und ohne Radius; beschichtet und unbeschichtet; Zentrumsschnitt
- Universal-Hochleistungsfräser und Universalfräser für die ISO N-Bearbeitung

MC467 Advance

- Radius-Kopierfräser
- z = 2
- DIN 6527 L



DIE SORTE

- WJ30UU (unbeschichtet)

DIE ANWENDUNG

MC166 Advance

- Entwickelt zum Schlichten und dynamischen Schruppen von tiefen Taschen und Kavitäten
- Speziell ausgelegt für das Dynamische Fräsen (geringe a_e , hohe a_p , große L_c !)

MC267 Advance

- Universell einsetzbar zum Schruppen, Semi-Schlichten und Schlichten
- Restmaterial-Bearbeitung enger Radien in der Luft- und Raumfahrt
- Spezialist zum Schlichten von hohen Wänden

MC467 Advance

- Bearbeitung von 3D-Konturen



VHM-Fräser

Abb.: MC467 Advance WJ30UU

IHRE VORTEILE

MC166 Advance

- Konstant prozesssicher dank erhöhter Kernstabilität

MC267 Advance

- Hoch prozesssicher und universell einsetzbar in allen Industriesegmenten
- Ungleichteilung für optimale Laufruhe und extreme Standzeiterhöhung

MC467 Advance

- Universelle Einsetzbarkeit zum Bearbeiten von 3D-Konturen
- Hohe Prozesssicherheit bei mannloser Bearbeitung

Walter **Xpress**

Bestnoten für Präzision in ISO S und M.

NEU

DIE SORTE

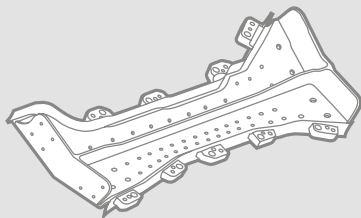
- PVD-beschichtete Tiger-tec® Gold Fräsorten WSM36G
- AlTiN-Beschichtung mit hervorragender Schichthaftung
- Goldfarbener ZrN-Toplayer
- Schichtdicke optimiert für beste Abdeckung von scharfen Schneidkanten
- Glatte Schicht mit ausgewogener Balance zwischen Zähigkeit und Verschleißfestigkeit

DIE ANWENDUNG

- Präzises Kopierschlichten von Freiformflächen und tiefen Kavitäten
- Sorte zur Bearbeitung von z.B. Strukturbauteilen aus Titanlegierungen
- Weitere Anwendungsfelder: Nickelbasislegierungen sowie nichtrostender Stahl
- Einsetzbar in Xtra-tec® XT Kopierschlichtfräsern M5460
- Einsatzgebiete: Luft- und Raumfahrt, Energieindustrie, Werkzeug- und Formenbau, Allgemeiner Maschinenbau

ANWENDUNGSBEISPIEL

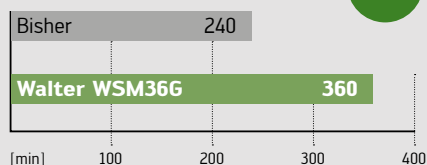
Strukturbauteil



Werkstoff: Ti6Al4V
Festigkeit: 34 HRC
Werkzeug: M5460-016-A16-02-08
Wende-
schneidplatte: P3204-D16 WSM36G

Schnittdaten	bisher	Walter WSM36G
v_c (m/min)	105	105
f (mm)	0,15	0,15
v_f (mm/min)	1323	1323
a_p (mm)	0,5	0,5
a_e (mm)	0,63	0,63
Kühlung	Emulsion – intern	

Vergleich: Standzeit



Schneiddurchmesser
(D_c): 8–32 mm | 3/8–1"



Rundumgeschliffene
Wechselplatte P3204

Tiger-tec®Gold

Neue Tiger-tec® Gold Sorte
WSM36G im Kopierschlichten

Abb.: M5460-020-T18-02-10
P3204-D20 WSM36G

IHRE VORTEILE

- Höchste Prozesssicherheit durch stabile Schneidkanten
- Beste Oberflächenqualität durch glatte Beschichtungen mit optimaler Spanabfuhr
- Maximale Wirtschaftlichkeit durch hohe Schnittgeschwindigkeit
- Beste Verschleißerkennung durch ZrN-Toplayer

Glänzende Oberflächen – Gold im Schlichten.

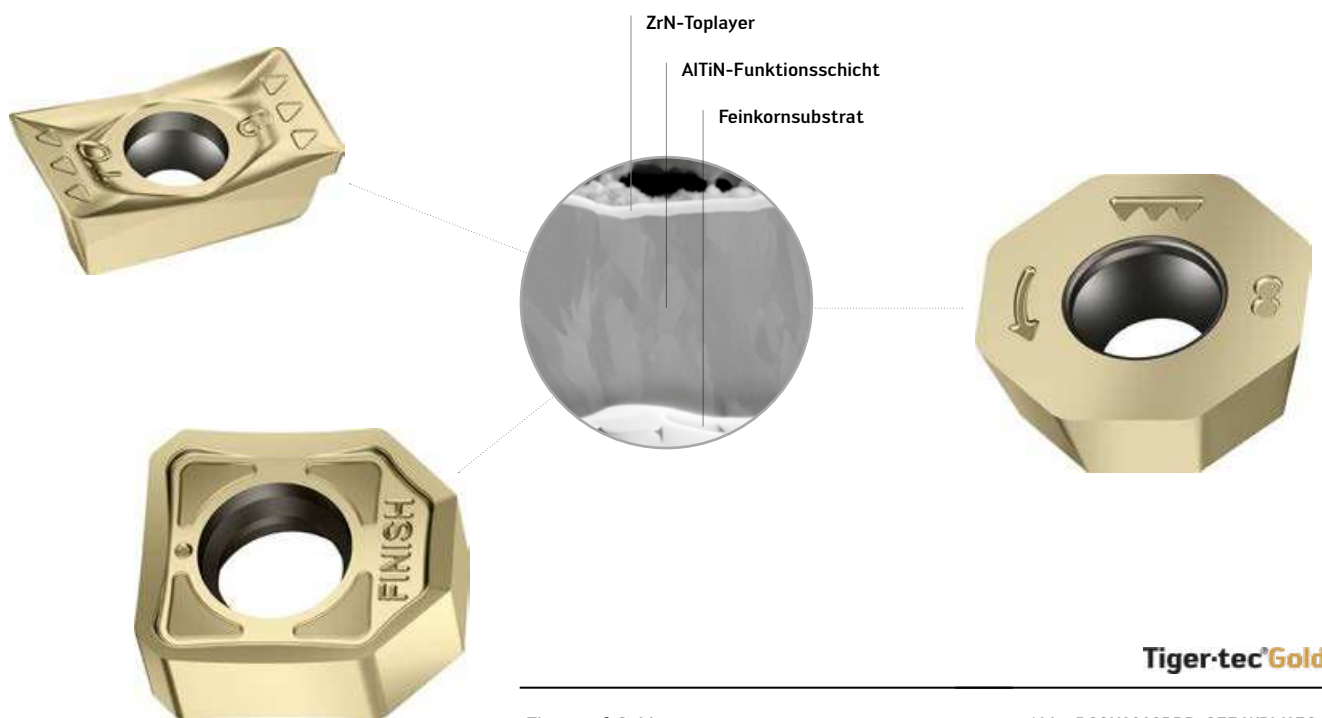
NEU

DIE SORTE

- PVD-beschichtete Tiger-tec® Gold Fräsorten WPM15G
- AlTiN-Beschichtung mit bester Schichthaftung
- Goldfarbener ZrN-Toplayer
- Schichtdicke optimiert für beste Abdeckung von scharfen Schneidkanten
- Glatte Schicht mit ausgewogener Balance zwischen Zähigkeit und Verschleißfestigkeit

DIE ANWENDUNG

- Zum Schlichtfräsen
- Verfügbar für alle Schlichtwendeschneidplatten für Xtra-tec® XT, Walter BLAXX und M4000
- Stähle, nichtrostende Stähle und Gusseisen
- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrt, Energie- und Automobilindustrie



Tiger-tec® Gold
Schlichtwendeschneidplatten WPM15G

Abb.: BCGX0903PDR-G55 WPM15G
Abb.: ODHX0605ZZN-A88 WPM15G
Abb.: XNGX0904ANN-F67 WPM15G

IHRE VORTEILE

- Gute Verschleißerkennung durch ZrN-Toplayer
- Höchste Oberflächengüten am Bauteil
- Universeller Einsatz in verschiedensten Werkstoffen

Insider mit Flexibilität & Vielseitigkeit.

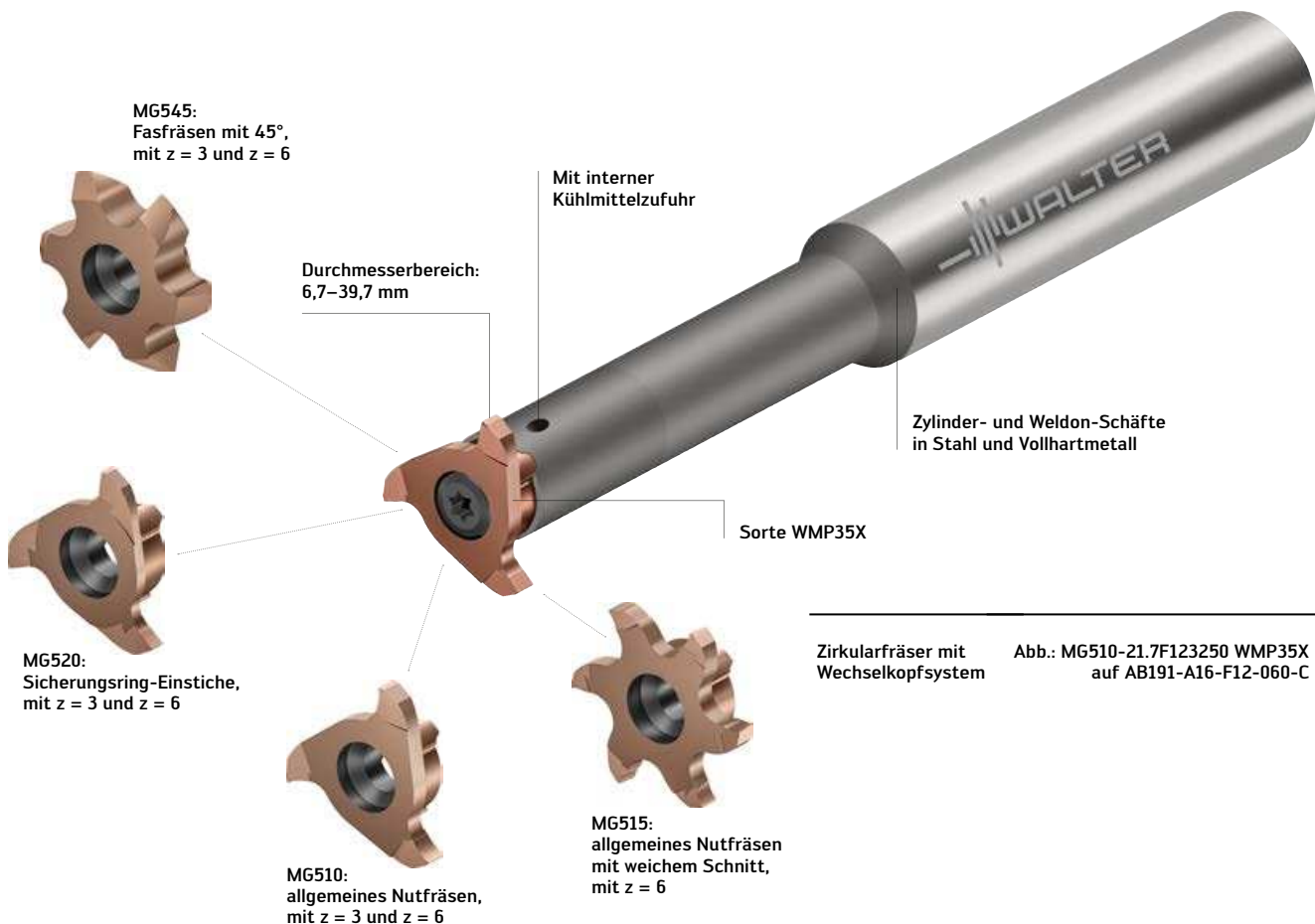
NEU

DAS WERKZEUG

- Zirkularfräswerkzeuge zur Herstellung verschiedener Einstiche in Bohrungen
- Weldon- und Zylinder-Schäfte aus Stahl sowie Vollhartmetall
- Durchmesserbereich: 6,7–39,7 mm
- Wechselköpfe mit z3 sowie z6
- 4 verschiedene Wechselkopf-Ausführungen: MG510, MG515, MG520 und MG545

DIE ANWENDUNG

- Innenbearbeitung von Bohrungen: Nutfräsen, Sicherungsring-Einstiche, Fasfräsen
- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau und Automobilindustrie
- Hauptanwendung: Stahl, nichtrostender Stahl, Gusseisen und gehärteter Stahl
- Nebenanwendung: Nichteisen-Metalle und schwer zerspanbare Werkstoffe



IHRE VORTEILE

- Weniger Werkzeugkosten und Aufwand dank universell einsetzbarem Wechselkopfsystem
- Hohe Prozesssicherheit durch stabile Vollhartmetall-Schäfte
- Hohe Produktivität durch hochwertige Beschichtung und bis zu 6 Zähne
- Universelle Einsetzbarkeit in allen Werkstoffen
- Hohe Flexibilität durch Variantenvielfalt des modularen Werkzeugsystems



C8-Schnittstelle – für ein breiteres Walter Capto™ Programm.

NEU

DAS WERKZEUG

- Nach ISO 26623

AB001-C

- Für Aufsteckfräser mit Quernut nach DIN 1880
- Bohrungsaufnahme-Größen: 16–60 mm

AB044-C

- Für Werkzeuge mit Zylinderschaft und seitlicher Mitnahmefläche nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB
- Durchmesserbereich: 6–40 mm

DIE SCHNITTSTELLE

- Walter Capto™ C3–C8

DIE ANWENDUNG

- Einsetzbar auf allen gängigen Bearbeitungszentren mit Spindeln nach ISO 26623
- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Automobilindustrie, Luftfahrt- sowie Lebensmittelindustrie, Medizintechnik

AB001-C

- Fräsen
- Wendeschneidplatten-Werkzeuge

AB044-C

- Fräsen und Bohren
- VHM-Werkzeuge

Walter Capto™ Aufsteckfräserdorn-Aufnahme



Aufsteckfräserdorn-
Aufnahmen

Abb.: AK155.8.C8.030.22

Walter Capto™ Weldon-Aufnahme



Weldon-Aufnahmen

Abb.: C8-391.20-16 070

IHRE VORTEILE

- Höchste Prozesssicherheit durch stabile Ausführung
- Hohe Wiederholgenauigkeit
- Flexibilität durch modulare Komponenten wie Adapter und Verlängerungen
- Sehr gute Drehmoment-Übertragung durch Formschluss

HSK-Programm – mehr Vielfalt, mehr Möglichkeiten.

NEU

DAS WERKZEUG

- Nach ISO 12164 / DIN 69893-1 A
- Interne Kühlmittelzufuhr
- Gewuchtet G2,5 bei 25.000/min

AB001-H

- Für Aufsteckfräser mit Quernut nach DIN 1880
- Bohrungsaufnahme-Größen: 16–60 mm
- 3 Längen: 50, 100 und 160 mm
- Rundlaufgenauigkeit = 6 µm

AB009-H

- Für Spannzangen nach DIN 6499
- 5 Längen: 75, 100, 130, 160 und 200 mm

AB044-H

- Für Werkzeuge mit Zylinderschaft und seitlicher Mitnahmeffläche nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB
- Durchmesserbereich: 6–40 mm
- 3 Längen: 65, 120 und 160 mm

AB009-H / AB044-H

- Rundlauf (L1) bis 160 mm = 3 µm
- Rundlauf (L1) über 160 mm = 4 µm

DIE SCHNITTSTELLE

- HSK-A 63
- HSK-A 100

DIE ANWENDUNG

- Einsetzbar auf allen gängigen Bearbeitungszentren mit Spindeln nach ISO 12164 / DIN 69893
- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Automobilindustrie, Luftfahrt- sowie Lebensmittelindustrie, Medizintechnik

AB001-H

- Fräsen
- Wendschneidplatten-Werkzeuge

AB009-H

- Bohren und Gewinden

AB044-H

- Fräsen und Bohren

AB009-H / AB044-H

- VHM-Werkzeuge



IHRE VORTEILE

- Universell einsetzbar
- Hohe Rundlaufgenauigkeit für höhere Standzeiten und bessere Oberflächen
- Alle Aufnahmen mit innerer Kühlmittelzufuhr
- Flexible Einsetzbarkeit durch variantenreiches Produktprogramm

Vielfältige Varianten für jeden Anwendungsfall.

NEU

DAS WERKZEUG

- Nach ISO 7388-1 / DIN 69871 AD/B
- Ausführung AD/B
- Gewuchtet G6,3 bei 15.000 1/min
- Rundlaufgenauigkeit = 3 µm

AB001-S

- Für Aufsteckfräser mit Quernut nach DIN 1880
- Bohrungsaufnahme-Größen: 16–60 mm
- 3 Längen: 50, 100 und 160 mm

AB009-S

- Für alle gängigen ER-Spannzangen-Größen: ER16–ER40
- Für Spannzangen nach DIN 6499
- 3 Längen: 70, 100 und 130 mm

AB044-S

- Für Werkzeuge mit Zylinderschaft und seitlicher Mitnahmefläche nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB
- Durchmesserbereich: 6–40 mm
- 3 Längen: 65, 120 und 160 mm

DIE SCHNITTSTELLE

- SK40
- SK50

DIE ANWENDUNG

- Einsetzbar auf allen gängigen Bearbeitungszentren mit Spindeln nach ISO 7388-1 / DIN 69871
- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Automobilindustrie, Luftfahrt- sowie Lebensmittelindustrie, Medizintechnik

AB001-S

- Fräsen
- Wendeschneidplatten-Werkzeuge

AB009-S

- Einsetzbar zum Fräsen, Bohren und Gewinden

AB044-S

- Einsetzbar zum Fräsen und Bohren

AB009-S / AB044-S

- Einsetzbar für VHM-Werkzeuge



IHRE VORTEILE

- Universell einsetzbar
- Hohe Rundlaufgenauigkeit für höhere Standzeiten und bessere Oberflächen
- Alle Aufnahmen mit innerer Kühlmittelzufuhr
- Flexible Einsetzbarkeit durch variantenreiches Produktprogramm

Große Bandbreite, vielfältig einsetzbar.

NEU

DAS WERKZEUG

- Nach ISO 7338-2 / JIS B 6339
- Ausführung AD/B
- Gewuchtet G6,3 bei 15.000/min
- Rundlaufgenauigkeit = 3 µm

AB001-J

- Für Aufsteckfräser mit Quernut nach DIN 1880
- Bohrungsaufnahme-Größen: 16–60 mm
- 3 Längen: 50, 100 und 160 mm

AB009-J

- Für alle gängigen ER-Spannzangen-Größen: ER16–ER40
- Für Spannzangen nach DIN 6499
- 3 Längen: 70, 100 und 160 mm

AB044-J

- Für Werkzeuge mit Zylinderschaft und seitlicher Mitnahmeffläche nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB
- Durchmesserbereich: 6–40 mm
- 3 Längen: 65, 120 und 160 mm

DIE SCHNITTSTELLE

- MAS-BT40
- MAS-BT50

DIE ANWENDUNG

- Einsetzbar auf allen gängigen Bearbeitungszentren mit Spindeln nach ISO 7388-2 / JIS B 6339
- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Automobilindustrie, Luftfahrt- sowie Lebensmittelindustrie, Medizintechnik

AB001-J

- Fräsen
- Wendeschneidplatten-Werkzeuge

AB009-J

- Einsetzbar zum Fräsen, Bohren und Gewinden

AB044-J

- Einsetzbar zum Fräsen und Bohren

AB009-J / AB044-J

- Einsetzbar für VHM-Werkzeuge



IHRE VORTEILE

- Universell einsetzbar
- Hohe Rundlaufgenauigkeit für höhere Standzeiten und bessere Oberflächen
- Alle Aufnahmen mit innerer Kühlmittelzufuhr
- Flexible Einsetzbarkeit durch variantenreiches Produktprogramm

Ermöglicht neue Projekte und Maschinen-Ausrüstung.

NEU

DAS WERKZEUG

- Gewuchtet G2,5 bei 25.000 1/min

AB017

- Für Werkzeuge mit den handelsüblichen Schafttypen: spannbar
- Für Form A: mit glattem Schaft nach DIN 1835 und DIN 6535 HA
- Für Form AB: mit flacher Stirn und Zylinderschaft sowie Mitnahmeflächen nach DIN 1835 und DIN 6535 HB
- Für Form B: mit seitlichen Mitnahmeflächen nach DIN 1835
- Für Form E: mit geneigter Spannfläche nach DIN 1835 und DIN 6535 HE
- Rundlauf und Wechsel-Wiederholgenauigkeit: 3 µm bei 2,5 × D

Ø - Bereiche

- HSK-A63, HSK-A100; SK40; MAS-BT40: 6–32 mm
- SK50, MAS-BT50: 12–32 mm
- CAT-V40: 6–20 mm, 1/4–3/4 Inch
- CAT-V50: 12–32 mm, 1 1/4 Inch

AB025

- Ausführung: 4,5°
- Rundlauf (L1) bis 160 mm = 3 µm
- Rundlauf (L1) über 160 mm = 4 µm
- Ø-Bereich: 3–32 mm
- 4 Längen verfügbar: 80, 120, 160 und 200 mm

DIE SCHNITTSTELLE

AB017 + AB025

- HSK-A63, HSK-A100
- SK40, SK50
- MAS-BT40, MAS-BT50

AB017

- MAS-BT30
- CAT-V40, CAT-V50

DIE ANWENDUNG

- Einsetzbar auf allen gängigen Bearbeitungszentren
- Einsetzbar zum Fräsen und Bohren
- Einsetzbar für VHM-Werkzeuge
- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Automobilindustrie, Luftfahrt- sowie Lebensmittelindustrie, Medizintechnik



IHRE VORTEILE

- Erhöhte Lebensdauer der Spindel durch hohe Kegelqualität
- Höchste Produktivität und Wirtschaftlichkeit
- Flexible Einsetzbarkeit durch variantenreiches Produktprogramm
- Präzise Längeneinstellung der Werkzeuge und Spannen gegen einen einstellbaren Anschlag

AB017

- Hohe Rundlaufgenauigkeit und schwingungsdämpfende Wirkung speziell beim Fräsen

Xill-tec®

Universelle eXzellenz
im Fräsen.

Xill-tec®



Mit Xill-tec®, den Vollhartmetallfräsern der MC230 Advance-Familie, bietet Walter Ihnen Fräsen in nie dagewesener Universalität und Exzellenz: Universell, durch flexible Einsetzbarkeit für nahezu jede Anwendung und jedes Material. Exzellent, durch die einzigartige Kombination von neuer High-Performance-Geometrie mit der verschleißfesten, Walter eigenen Hochleistungssorte WK40TF. Sie machen Xill-tec® zum Synonym für höchste Laufruhe, Standzeitsteigerungen und Prozesssicherheit. Und das bei herausragender Wirtschaftlichkeit.

www.solid-carbide-milling.walter



walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

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

Soulz-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

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



VERSPANINGSTECHNIEK



REINIGINGSTECHNIEK



STRAAL-EN OPPERVAKTETECHNIEK