

_PRODUKT-HIGHLIGHTS

Innovationen, die Zeichen setzen.





Groov-tec™ GD

ISO-Drehen	Seite
Walter Turn Kopierdrehsystem W1011-S-P / W1211 / WL17	4
Stechen	Seite
Groov-tec™ GD Stechsystem G5011	6
Groov-tec™ GD-Geometrien UE6 und RE6	8
Tiger-tec® Gold CVD-Stebsorten WKP13G WKP23G WKP33G	9
Gewindedrehen	Seite
TS-Innengewinde-Schneidplatten und Bohrstangen T12XX	10
Vollbohren	Seite
Drivox-tec™ Ikon DD170 Supreme	12
Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Seite
Drion-tec® D-Spade Doppelseitiger Wechsellplatten-Bohrer D5142	14
Gewindefräsen	Seite
Gewindefräser TC620 Supreme	16
Gewindefräser TC645 Supreme	18
Walter Gewindefrässorte WSM37G	19
VHM-Fräswerkzeuge	Seite
MD340 ConeFit	20
ConeFit-Fräser	21
Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Seite
Tiger-tec® Gold Frässorte WPP35G	22
Geometrie G67 für Xtra-tec® XT High-Feed-Fräser M5008	24
Scheibenfräser F2252	25

Klein – mit großer Stabilität und Wirtschaftlichkeit.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

Werkzeuge

- W1011-C Walter Capto™ Werkzeuge in C3/C4 für WL17
- W1011-Vierkantschaft-Werkzeuge 2525 für WL17 sowie 3232 für WL25
- W1011-S-P: Inch-Langdrehhalter 1/2", 5/8"
- W1211: Inch-Bohrstangen 1/2", 5/8", 3/4"

Wendeschneidplatten

- WL17... MP4- und MM4-Geometrie in rechter und linker Ausführung
- WL17... FP4 in der Tiger-tec® Gold Sorte WPP20G

DAS WERKZEUG

- Kopierdrehssystem mit WL-Formschluss an Halter und Wendeschneidplatte
- 50% höhere Wechselgenauigkeit (im Vgl. zu ISO-Wendeschneidplatten)
- Neutrale, rechte und linke Platten im selben Werkzeug einsetzbar

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

- 3-schneidige, positive Wendeschneidplatten mit WL-Formschluss
- FP4-, MP4- und FM4- und MM4-Geometrie mit 35°-Spitzenwinkel

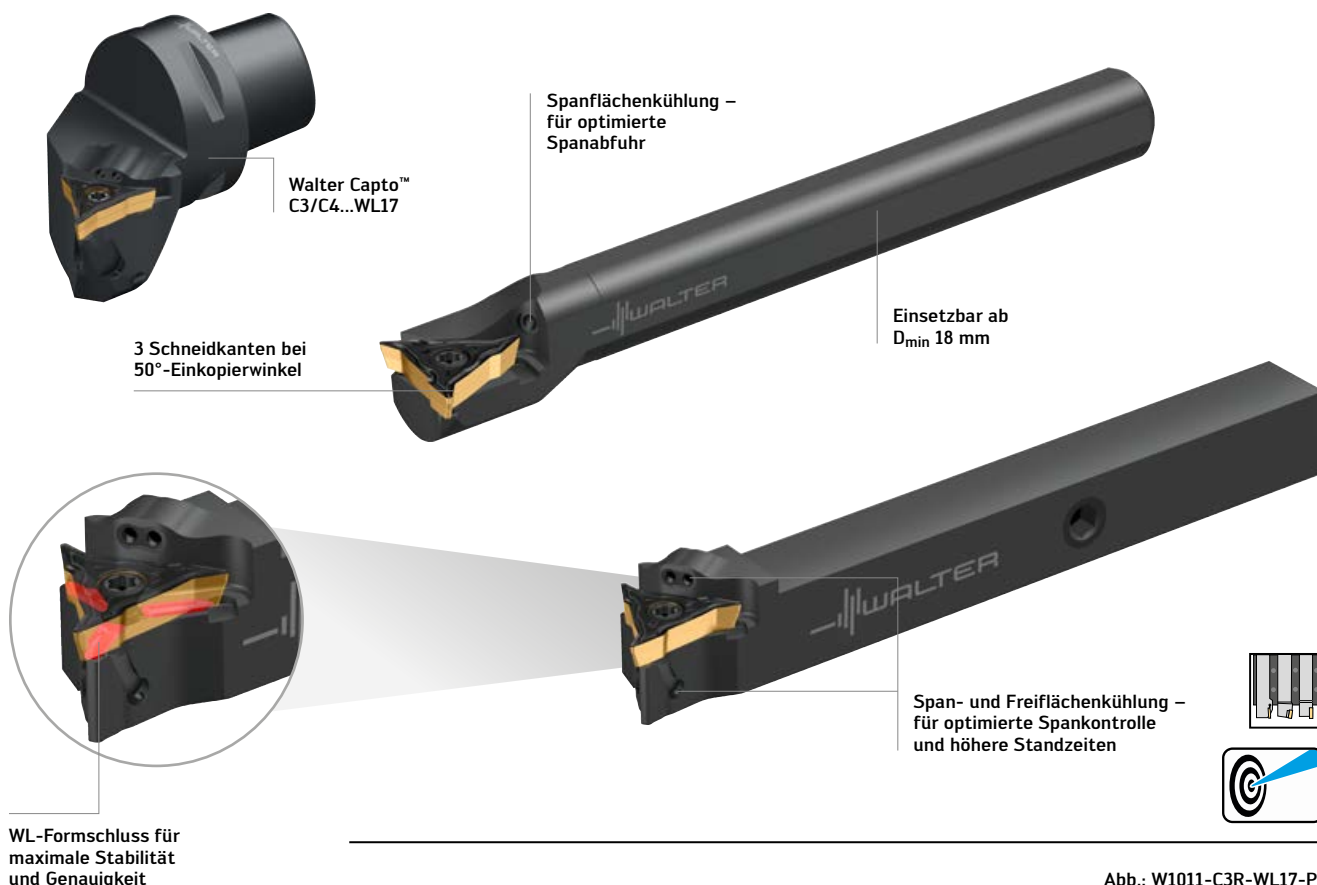


Abb.: W1011-C3R-WL17-P
Abb.: W1211-12MR-WL17
Abb.: W1011-1212R-WL17-P

IHRE VORTEILE

- Hohe Maßhaltigkeit durch formschlüssige, stabile WL-Verbindung
- Höchste Standzeit durch Möglichkeit zum Vorwärts- und Rückwärts-Drehen
- Wirtschaftlich: weniger Werkzeugkosten durch 3 Schneidkanten

DIE ANWENDUNG

- Kopierdrehen von Einstichen bis zu 30° bzw. 50°
- Vorwärts- und Rückwärts-Drehbearbeitungen
- Bauteile mit hoher Genauigkeit
- Ablösung von ISO-Wendeschneidplatten VBMT, VCMT, DCMT (mit nur 2 Schneidkanten und geringerer Stabilität)

W1011-S-P

- Langdreh- und Mehrspindel-Maschinen bis 150 bar Kühlmitteldruck

W1210 / W1211

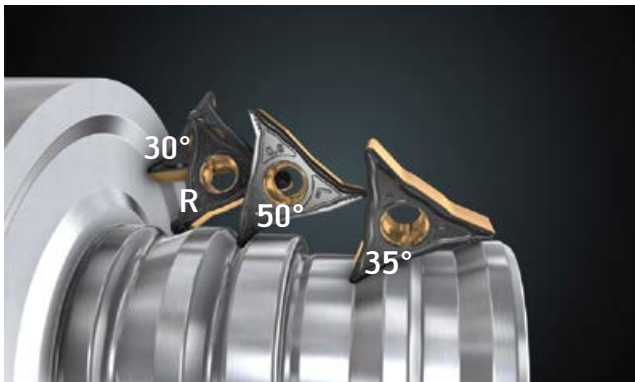
- Innenkopierdrehen, Plandrehen und Axial-Einsteichen

DIE TECHNOLOGIE



Walter Turn W1011-P Kopierdrehwerkzeug zum Vorwärts- und Rückwärts-Drehen, nutzt 2 Schneidkanten und ermöglicht höhere Vorschübe.

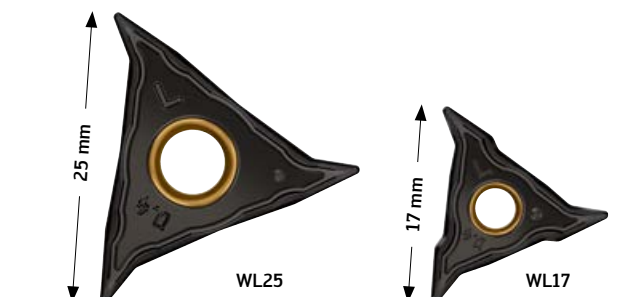
Wendeschneidplatten-Typen und -Anwendungen



Walter Turn WL-Formschluss mit 3 Auflageflächen



Größenvergleich der Plattentypen



Doppelt verzahnt – doppelt sicher.

NEU

NEU IM PROGRAMM

- UE6 – Stechdreh-Geometrie für die mittlere Bearbeitung
- RE6 – Vollradius-Geometrie für mittlere Bearbeitung
- Stechwerkzeuge G5011 mit Stechtiefen 26 und 33 mm

DAS WERKZEUG

- Groov-tec™ GD Stechwerkzeug G5011/G5011-P ohne und mit Präzisionskühlung
- Beidseitig bedienbare Wendeschneidplatten-Spannung
- Vier Stechtiefen (T12, T21, T26, T33) für Abstechdurchmesser bis 65 mm
- Schaftgrößen: 16×16, 20×20, 25×25 mm und 10, 12 und 16 Inch

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

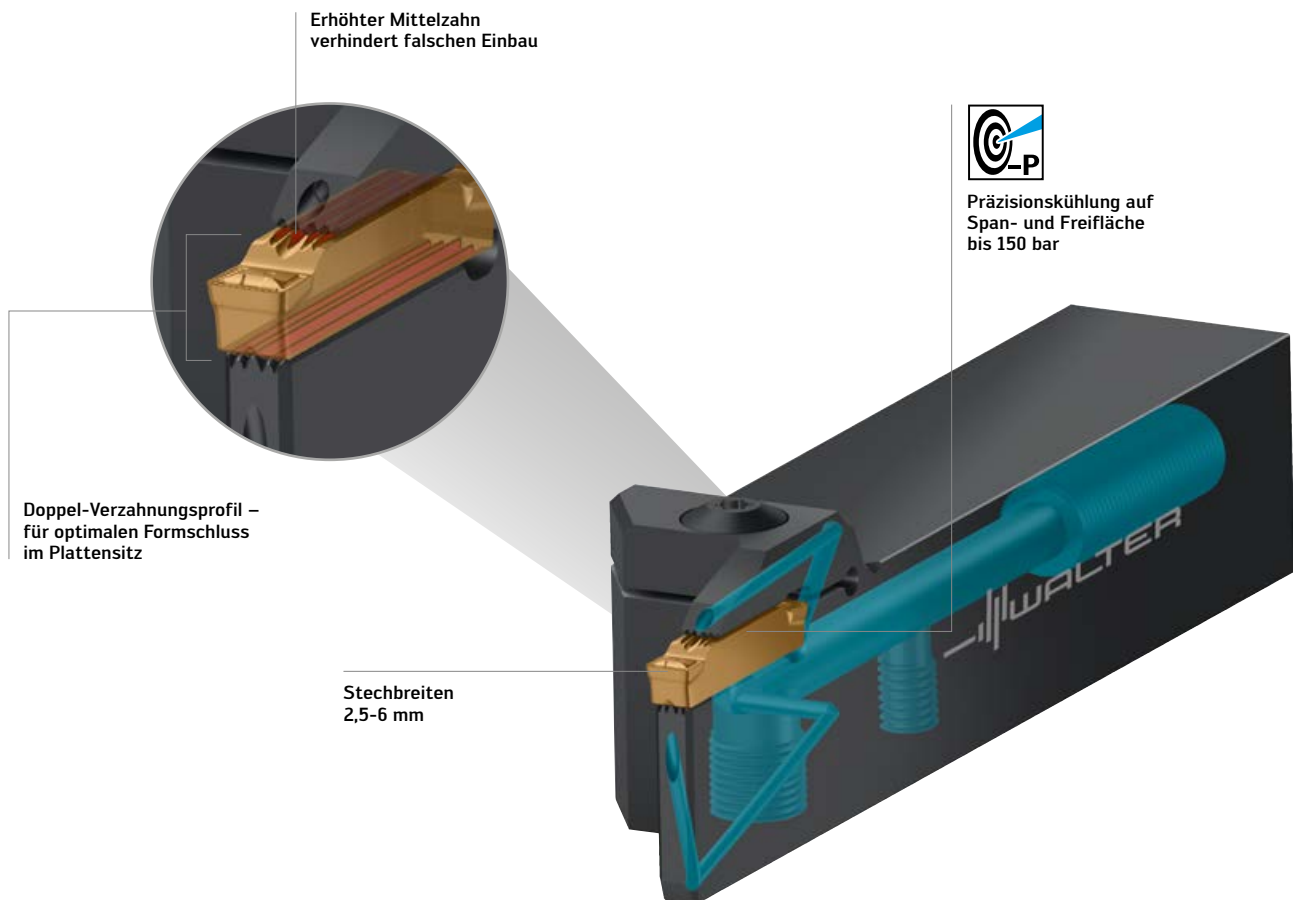
- Zweischneidige GD26-Schneideinsätze mit Doppel-Verzahnungsprofil (zum Patent angemeldet)
- Stechbreiten: 2,5 / 3,0 / 4,0 / 5,0 / 6,0 mm

DIE GEOMETRIE

- Ab- und Einstechen: CE4, CF5, CF6, GD6 und GD3
- Stechdrehen: UA4, UD4, UE6, UF4 und UF8
- Mit Vollradius: RD4, RE6 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, WKP33G
- Für die Stahl- und Gussbearbeitung



Powered by
Tiger-tec®Gold

DIE ANWENDUNG

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

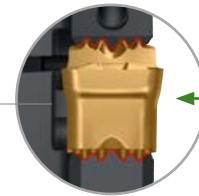
DIE TECHNOLOGIE

- Neues Wendeschneidplatten-Design mit Doppel-Verzahnungsprofil. Schneideinsatz GD26 und Werkzeugkörper (Plattensitz) sind passgenau miteinander verzahnt. Der Formschluss nimmt seitliche Kräfte beim Längsdrehen bis zum Abstechen besser auf.
- Herkömmliche Systeme (z.B. mit Doppel-Prisma) sind im Vergleich deutlich weniger stabil.

Groov-tec™ GD



Doppel-
verzahnung

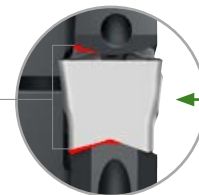


Vorschub f

Stechplatten bisher

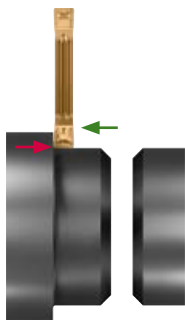


Reduzierte
Anlagefläche

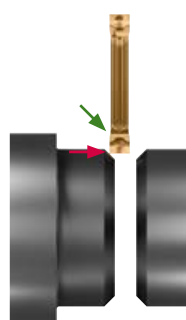


Vorschub f

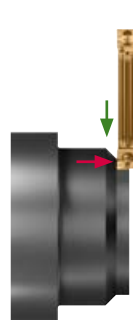
Mehr Stabilität in allen Anwendungen – mit Groov-tec™ GD



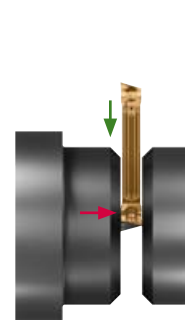
Stechdrehen



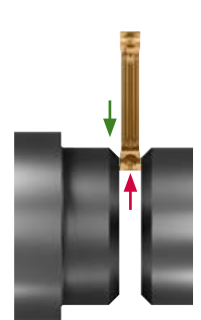
Fasen



Versetzt einstechen



Abstechen –
schräger Schneideinsatz



Abstechen –
gerader Schneideinsatz

→ feed (f)
→ F_{axial}

IHRE VORTEILE

- Stabiles Groov-tec™ GD Verzahnungsprofil für max. Prozesssicherheit und 50% höhere Lebensdauer
- Erhöhte Schnittparameter dank neuem Doppel-Verzahnungsprofil und Präzisionskühlung
- Maximale Produktivität und Standzeit durch verschleißfeste Tiger-tec® Gold Sorten

Optimale Spankontrolle im Doppelpack.

NEU

DIE GEOMETRIE

- Stechbreite: 3–6 mm

UE6

- Gute Spankontrolle bei allen Stechoperationen
- Bearbeitungsparameter f : 0,04–0,40 mm; a_p : 0,1–3,5 mm
- Sehr großer Spanbruchbereich

RE6

- Vollradiusplatte zum Kopier- und Hinterdrehen
- Bearbeitungsparameter f : 0,10–0,60 mm; a_p : 0,1–3,0 mm
- Sehr gute Spankontrolle

DIE ANWENDUNG

UE6

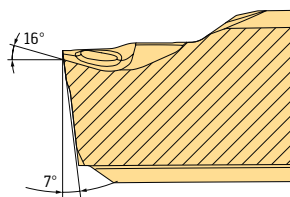
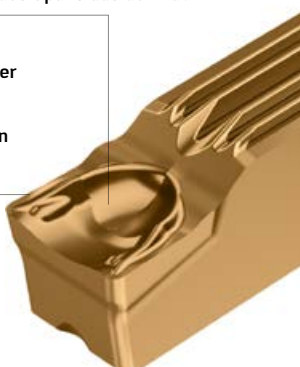
- Für alle Ein-, Abstech- und Stechdreh-Bearbeitungen, radial und axial
- Ideal zur Bearbeitung von ISO-Werkstoffen der Gruppen P, M, S und N
- Niedrige Schnittkräfte

RE6

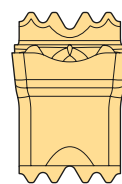
- 230° Bearbeitungswinkel
- Einstechen und Kopierdrehen, radial und axial
- Für hervorragende Oberflächengüten
- Zur Reduzierung von Taktzeiten durch Dynamisches Drehen

Positive Spanmulde, gute Spanverjüngung – zum Ausleiten des Spans aus der Nut

Positiver, seitlicher Spanformer – weicher Schnitt beim Stechdrehen



Schnitt:
Hauptschneide



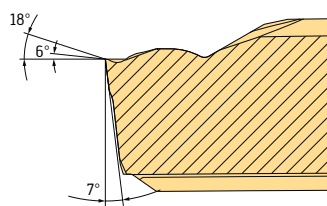
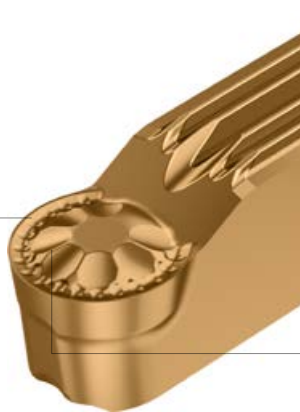
Ansicht:
Hauptschneide

Powered by
Tiger·tec[®]Gold
Groov·tec™ GD

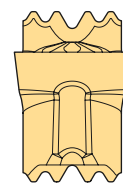
Groov-tec™ GD
Spanformer RE6

Abb.: GD26-5E500N04-
UE6 WSM33G

Positiver, seitlicher Span-
former – für weichen
Schnitt beim Kopierdrehen



Schnitt:
Hauptschneide



Ansicht:
Hauptschneide

Groov-tec™ GD
Spanformer RE6

Abb.: GD26-5E500N30-
RE6 WSM33G

Hohe Schulter – für optimalen
Spanbruch beim Vollradius-Einstechen

IHRE VORTEILE

- Spanbruch in alle Richtungen durch UE6-Geometrie für alle Stech- und Stechdreh-Bearbeitungen
- Optimaler Spanbruch durch RE6-Geometrie mit Einstech- und Kopierdreh-Spanformer mit Vollradius
- Keine Stillstandszeiten in der Fertigung aufgrund langer Späne

Keine Chance für Verschleiß.

PROGRAMMIERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

- Einschneidige SX-Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen in der Universalsorte WKP23G

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

SX

- Einschneidige SX-Schneideinsätze mit Formschluss und Selbstklemmung
- Für Werkzeugtypen G2000

DIE ANWENDUNG

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

WKP13G (ISO P10 ; ISO K20)

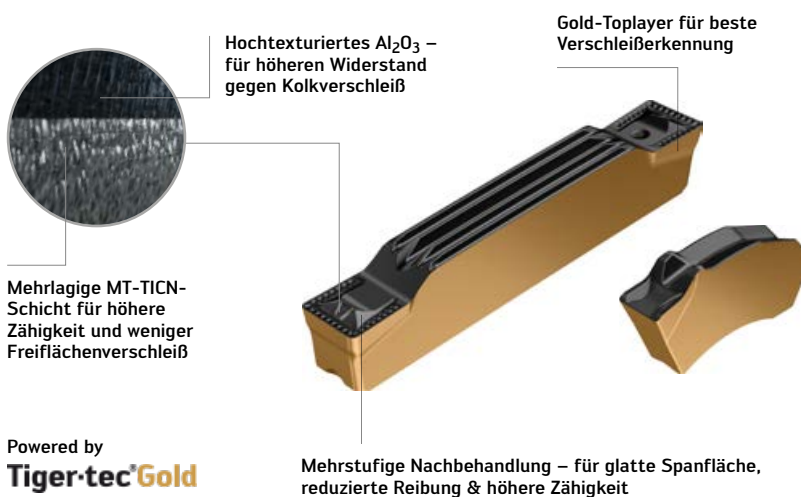
- Hohe Verschleißfestigkeit und Schnittgeschwindigkeit
- Kontinuierlicher Schnitt

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

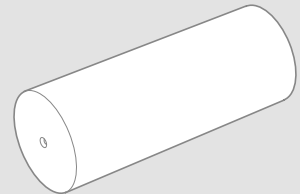


Powered by
Tiger-tec® Gold
Groov-tec™ GD

Abb.: GD26-4E400N04-UD4 WKP23G
Abb.: SX-3E300N02-CE4 WKP23G

ANWENDUNGSBEISPIEL

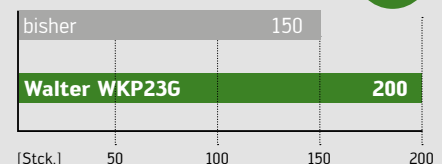
Rolle



Werkstoff: 100CrMo7-3 / DIN 1.3536
Festigkeit: 700 N/mm²
Werkzeug: G2042.32N-4T50SX
Wendeschneidplatte: SX-4E400N02-CE4 WKP23G

Schnittdaten:	bisher	WKP23G
v _c (m/min)	130	130
f (mm)	0,12	0,12
T (mm)	28	28
Standzeit (Stck.)	150	200

Vergleich: Standzeit



IHRE VORTEILE

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

Gewindedrehen mit Tiger-Technologie.

NEU

DAS WERKZEUG

- Innengewinde-Bohrstangen T1221 mit Pratzenklemmung
- Innengewinde-Capto-Bohrstangen T1221-C mit Pratzenklemmung
- Innengewinde-Bohrstangen T1222 mit Schraubenklemmung
- Innengewinde-Bohrstangen T1223 mit Kniehebelspannung

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

- TS-Gewindedreh-Wendeschneidplatten in den Größen TS09 / TS11 / TS16 und TS22 mm
- Präzisionsgeschliffene Mehrzahn-Wendeschneidplatten für hohe Genauigkeit und Produktivität
- Spanformer-Geometrien F5 und M5
- Großes Standardprogramm; Sonder auf Anfrage



Stabile Pratzenklemmung
für optimale Wendeschneid-
platten-Fixierung



Powered by
Tiger-tec^{Gold}

TS-Gewindesystem

Abb.: T1222-A16KL-12-TS11
Abb.: T1223-A25RL-29-TS16

Abb.: T1221-A20QR-24-TS16
Abb.: T1221-C5R-17070-TS16

DIE ANWENDUNG

- 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

Größenvergleich

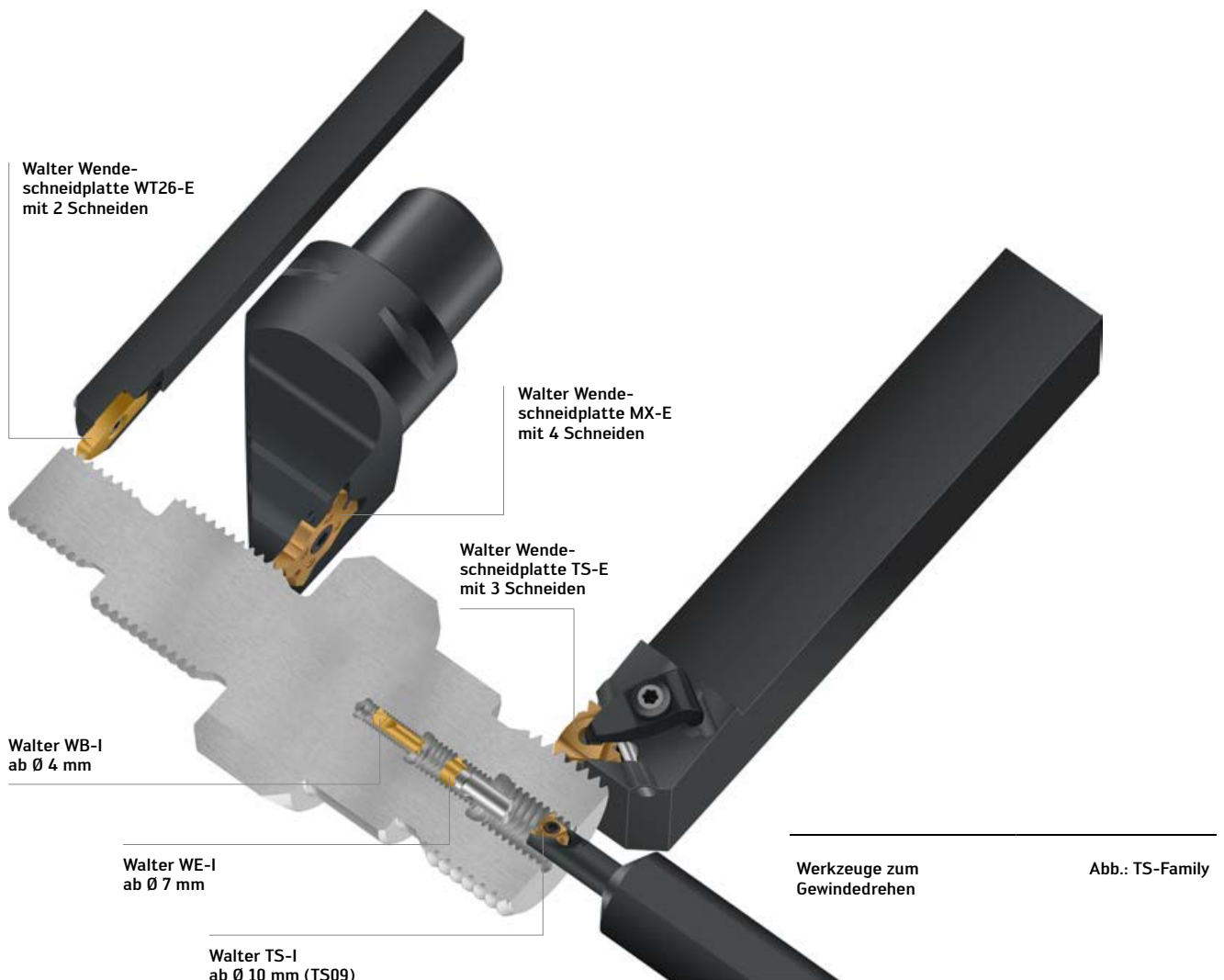


Abb.: TS-Family

IHRE VORTEILE

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch kleine, dreischneidige TS09-Wendeschnidplatten ab $D_{\min}$ 10 mm
- Große Auswahl an unterschiedlichen Systemen zur Gewindeherstellung
- Höchste Produktivität und Standzeit durch Mehrzahn-Platten und Tiger-tec® Gold Sorten

Das neue Gesicht im Bohren.

NEU

DAS WERKZEUG

- VHM-Bohrer DD170 Supreme mit Innenkühlung
- Ø 3–20 mm

Baumaße – Standard:

- $3 \times D_c$ nach DIN 6537 kurz
- $5 \times D_c$ nach DIN 6537 lang
- $8 \times D_c$ nach Walter Norm
- $12 \times D_c$ nach Walter Norm

Baumaße – Walter Xpress:

- Bis $12 \times D_c$
- Anfasbohrer
- Stufenbohrer
- WJ30EY: K30F, AlTiN-Mehrlagen-Kopfbeschichtung

DIE ANWENDUNG

- ISO-Werkstoffgruppen P und K
- Einsetzbar mit Emulsion, Öl und MMS
- Einsatzgebiete: Automobilindustrie, Luftfahrtindustrie, Energieindustrie, Werkzeug- und Formenbau, Allgemeiner Maschinenbau

Stärker den je – dank
maximaler Hartmetallmasse

12 Rillen – für mehr
mögliche Nachschliffe

Spitzenwinkel
140°

Kühlrillen mit neuem
Profil – für mehr
Prozesssicherheit in
weichen Werkstoffen

Sorte: WJ30EY

Powered by
Krato-tec®

Abb.: DD170-12-08.500A1-WJ30EY

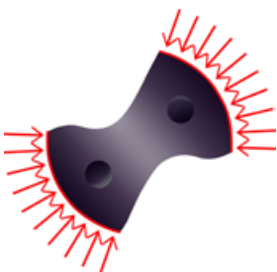


Schaft nach DIN 6535 HA;
Schaftende nach DIN 69090

360°-Kühlung

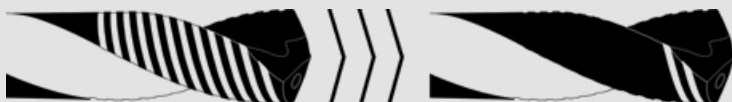


Kontinuierliche Führung



Hochgezogene Spitze –
für beste Zentrierung

Nachschliff-Skala für maximale Wirtschaftlichkeit



IHRE VORTEILE

- Höchste Prozesssicherheit bei schwierigen Anwendungen wie Querbohrungen oder schrägen Austritten
- Höchste Produktivität durch Krato-tec® Beschichtungstechnologie
- Beste Positionierung durch neuartige Spitzegeometrie – kein Pilotieren bis $12 \times D_c$

ANWENDUNGSBEISPIEL

Antriebswelle



Werkstoff: 16MnCr5 - Stangenmaterial

Festigkeit: 207 HB

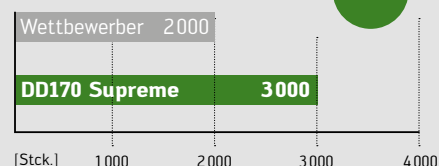
Werkzeug: DD170 Supreme
DD170-12-11.000A1-WJ30EY

Kühlung: Emulsion 15 bar

powered by
Krato-tec®

Schnittdaten:	Wettbewerber	Walter DD170 Supreme
v_c (m/min)	120	120
n (mm ⁻¹)	3 474	3 474
f (mm/U)	0,25	0,25
vf (mm/min)	869	869
Bohrtiefe (mm)	100	100
Bauteile (Stck.)	2 000	3 000

Vergleich: Anzahl Bauteile



Auch erhältlich als

Walter Xpress

Der weltweit erste Wechselplatten-Bohrer mit zwei Schneidkanten.

NEU

DAS WERKZEUG

- Drion-tec® D-Spade doppelseitiger Wechselplatten-Bohrer D5142
- Bohrtiefen: 3 und $5 \times D_c$
- Einfaches Handling durch radiale Spannschrauben
- 3 Kühlkanäle pro Zahn für maximale Kühlung
- Geschliffener Spanraum für schnelle und sichere Spanabfuhr

Die Wechselplatte

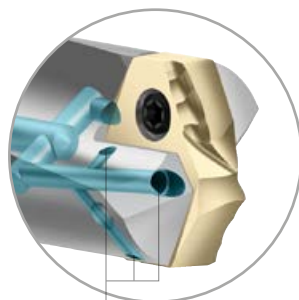
- Doppelseitige Wechselplatte DS42 (symmetrisch)
- 4 Führungsfasen für exzellente Oberflächengüte
- Geometrie F58
- Ø 12–25,70 mm

DIE SORTE

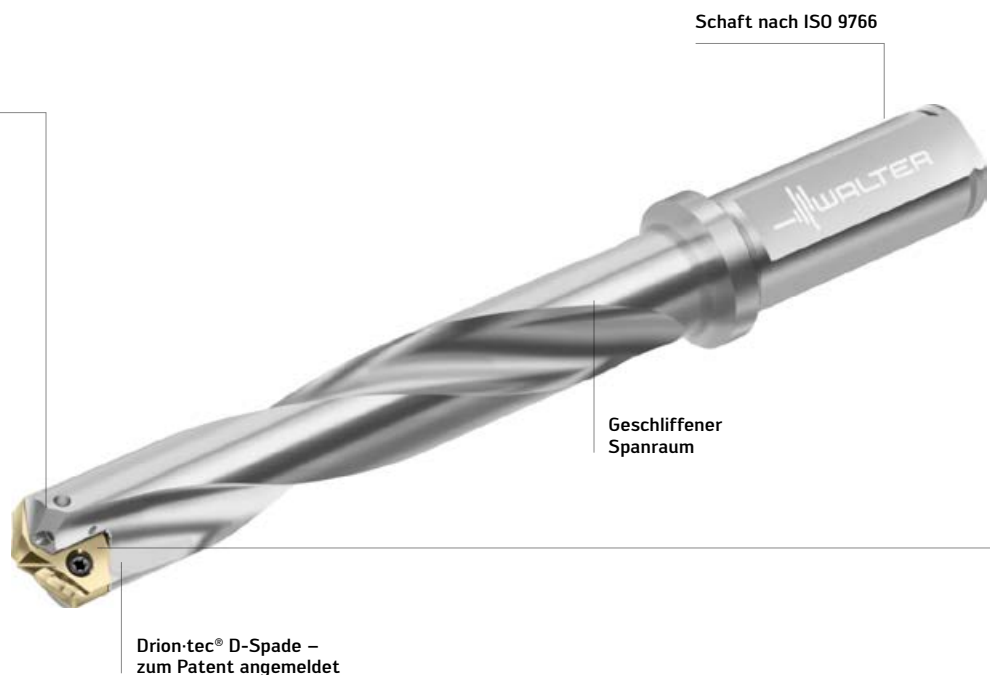
- WPP25: Feinkorn-Substrat und HiPIMS-AlTiN-Beschichtung für hohe Verschleißfestigkeit
- Goldfarbene Deckschicht für beste Verschleißerkennung

DIE ANWENDUNG

- Vollbohren von Grund- und Durchgangsbohrungen
- Geeignet zum Paketbohren
- Hauptanwendung: ISO P
- Nebenanwendung: ISO K



Präzisionskühlung:
3 Kühlmittelaustritte pro Zahn –
auf Hauptschneide, Querschneide
und Umfang



Schaft nach ISO 9766

Geschliffener
Spanraum

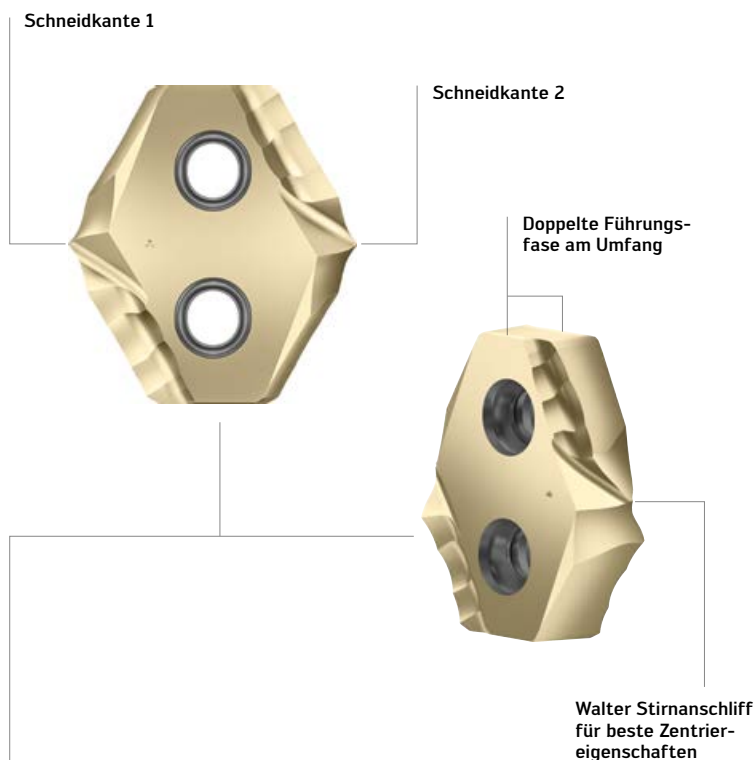
Drion-tec® D-Spade –
zum Patent angemeldet

Drion-tec® D-Spade
doppelseitiger Wechselplatten-Bohrer

Abb.: D5142-05-18.00F20-G

DIE TECHNOLOGIE

- Symmetrisches Drion-tec® D-Spade Design mit 2 Schneidkanten pro Wechselplatte
- Die Freifläche der 1. Schneidkante bildet die Auflagefläche für die 2. Schneidkante
- Sicheres Einspannen durch 2 radiale Schrauben

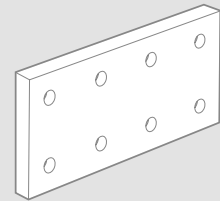


Doppelseitige Wechselplatte

Abb.: DS42-F58-18.00G WPP25

ANWENDUNGSBEISPIEL

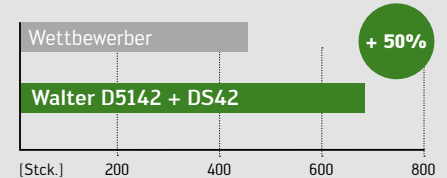
Verbindungsplatte – Bohren: ø 17.5



Werkstoff:	S355
Festigkeit:	520 N/mm ²
Werkzeug:	D5142-03-17.00F20-F
Wendeschnidplatte:	DS42-17.50F-F58 WPP25

Schnittdaten:	Wettbewerber	Walter D5142 + DS42
v_c (m/min)	265	125
n (min ⁻¹)	4820	2274
f_n (mm)	0,07	0,18
v_f	313	409
Bohrtiefe (mm)	15	15
Kühlung	Innenkühlung	Innenkühlung
Aufnahme	SK50 Weldon ø 20 mm	SK50 Weldon ø 20 mm
Standmenge (Stck.)	448	672

Vergleich: Standmenge (pro Schneidkante)



IHRE VORTEILE

- Maximale Kosteneffizienz durch 2 Schneidkanten pro Wechselplatte
- Exzellente Oberflächen durch doppelte Führungsfasen am Umfang (innerhalb IT8)
- Präzise Bohrungen durch beste Zentriereigenschaften
- Höchste Prozesssicherheit durch optimale Kühlwirkung und Spanabfuhr
- Hohe Stabilität durch 2 radiale Spannschrauben

Weniger Schnittdruck und Vibrationen, mehr Wirtschaftlichkeit.

NEU

NEU IM PROGRAMM

- Mehrreihige Gewindefräser mit Senkfase
- M3–M20
- M4×0,5–M20×1,5
- UNC8–UNC3/4
- UNF10–UNF3/4
- G1/16–G1/2

DAS WERKZEUG

- Mehrreihiger Gewindefräser
- Walter DeVibe-Technologie zur Vibrationsdämpfung
- Senkfase für 90°-Senkungen



Mehrreihiger VHM-Gewindefräser

Abb.: TC620-M10-WVD-WB10TJ

IHRE VORTEILE

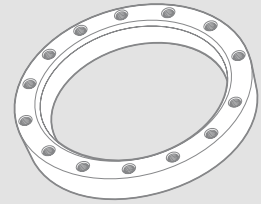
- Geringe Kosten je Gewinde durch kurze Bearbeitungszeit und hohe Standmenge
- Hohe Prozesssicherheit und einfaches Handling, da extrem seltene Radiuskorrekturen
- Walter DeVibe-Technologie: sichere Bearbeitung auch bei extremen Bedingungen
- Großes Produktprogramm – nun auch mit Senkfase
- Universeller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

DIE ANWENDUNG

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

ANWENDUNGSBEISPIEL

Dichtring

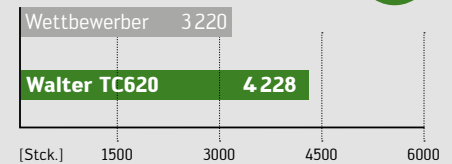


Werkstoff: 42CrMo4
Festigkeit: 820 N/mm²
Gewindegröße: M6
Gewindetiefe: 12 mm
Grund-/Durchgangsloch: Durchgangsloch
Kühlung: Emulsion

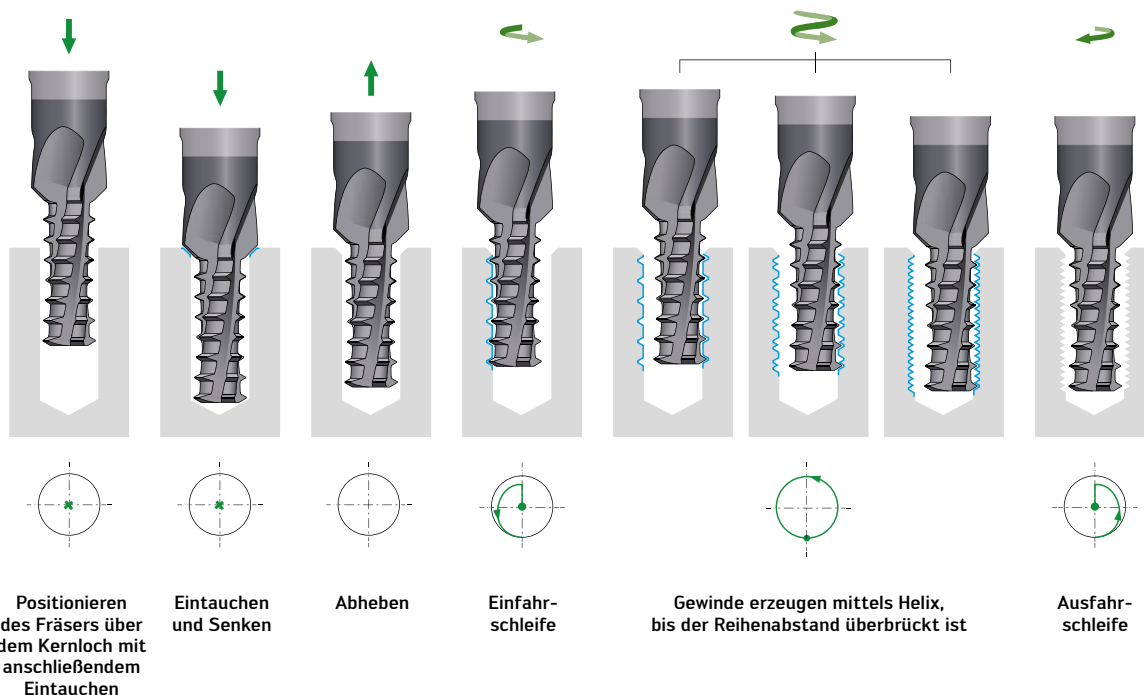
Schnittdaten:	Wettbewerber	TC620-M6-WVD-WB10TJ
v_c (m/min)	110	124
f_z (mm)	0,045	0,0785
Anzahl radiale Schnitte	2	1
Anzahl axiale Schnitte	1	2
Bearbeitungszeit (s)	6	3
Standzeit Anz. Gewinde	3 220	4 228

Vergleich: Standzeit

+ 31%



DIE STRATEGIE



Thrill-tec™ – die 3-in-1-Lösung für schnelles Gewindefräsen.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

- M4×0,5–M20×1,5
- UNF8–UNF3/4

DAS WERKZEUG

- Orbital-Bohrgewindefräser für die Universalbearbeitung
- Herstellung von Kernloch und Gewinde in einem Arbeitsgang
- Auch für das Fasen einsetzbar (120/110° – je nach Gewindeprofil)
- ACHTUNG: linksschneidendes Werkzeug

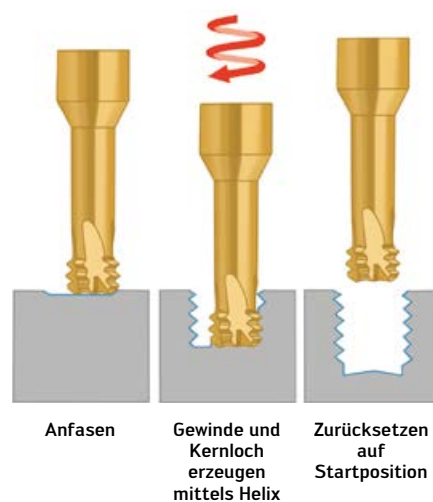
DIE ANWENDUNG

- Grund- und Durchgangsgewinde
- Universell einsetzbar für ISO P, M, K, N, S und H bis 48 HRC
- Gewindetiefen $2 \times D_N$



Schaft nach
DIN 6535 HA

DIE STRATEGIE



Thrill-tec™

VHM-Orbital-Bohrgewindefräser

Abb.: TC645-M16X1.5-A1D-WB10TJ

IHRE VORTEILE

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

Der Benchmark im Wendeschneidplatten-Gewindefräsen

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

- Plattengrößen und -radien:
- Steigungsbereich: 0,9–1,5 mm / 28–18TPI (60°-Gewindeprofile)
- Steigungsbereich: 14TPI (55°-Gewindeprofile)

DIE SORTE

- Tiger-tec® Gold Gewindefrässorte WSM37G
- Weltweit einzigartige PVD-Al₂O₃-Beschichtungstechnologie
- Sehr glatte Spanfläche für geringe Reibung
- Verschleißfeste, universelle Sorte

DIE GEOMETRIE

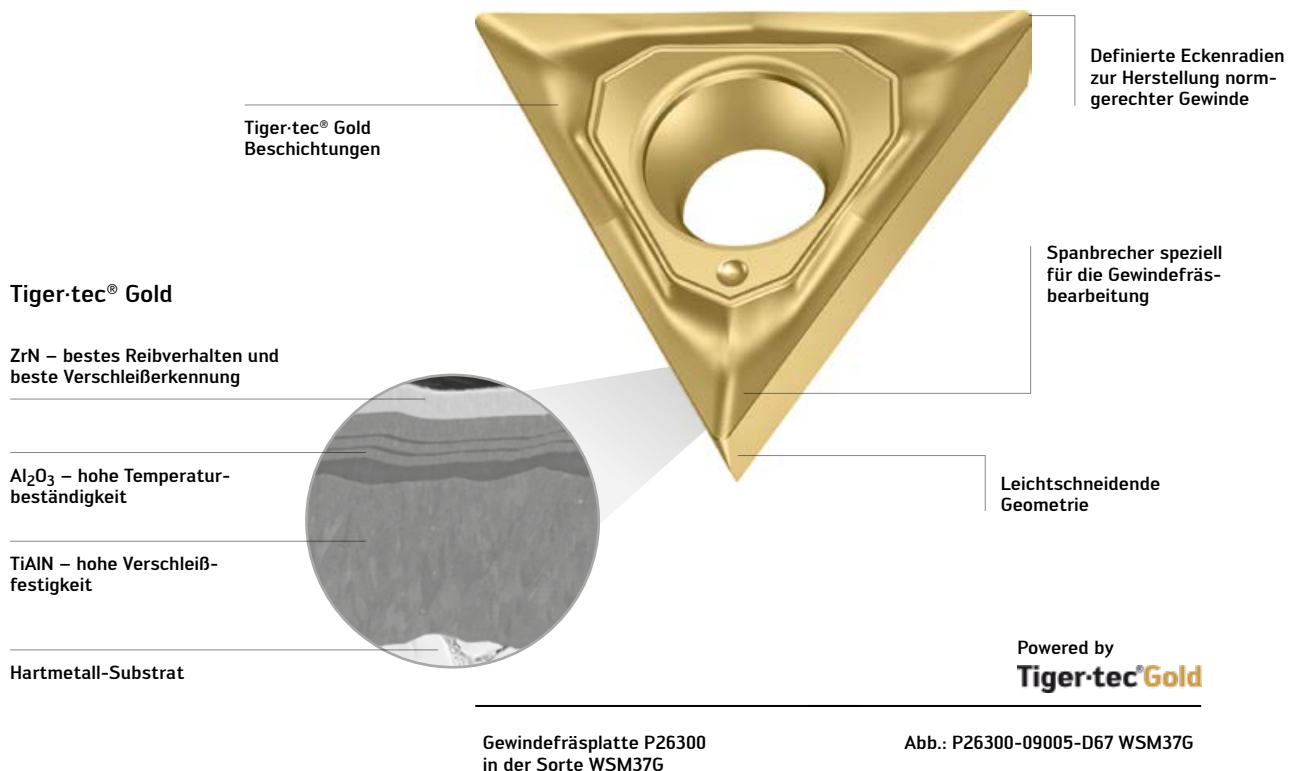
- Positive Grundform mit 3 Schneidkanten
- D67: universelle Geometrie für maximale Standmenge
- D61 mit Beruhigungsphase: für hohe Laufruhe bei großen Auskraglängen und schwierigen Bedingungen

DAS WERKZEUG

- Passend für alle Walter Gewindefräser T2710–T2713

DIE ANWENDUNG

- Gewinde ab Nenndurchmesser 16 mm; UNC 3/4, G1/2
- Steigungsbereich: 0,9–10 mm; 28–3 TPI / 14–11 TPI
- Universeller Einsatz in ISO P, M, K, N, S und H bis 55 HRC



IHRE VORTEILE

- Prozesssicherheit durch ausgewogenes Verhältnis von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit
- Hohe Standmengen durch einzigartige PVD-Al₂O₃-Beschichtung
- Universell einsetzbar auch bei schwierigen Bedingungen
- Hohe Produktivität durch höchste Schnittparameter
- Beste Verschleißerkennung durch goldfarbenen Top-Layer

Die perfekte Kombination in ISO P.

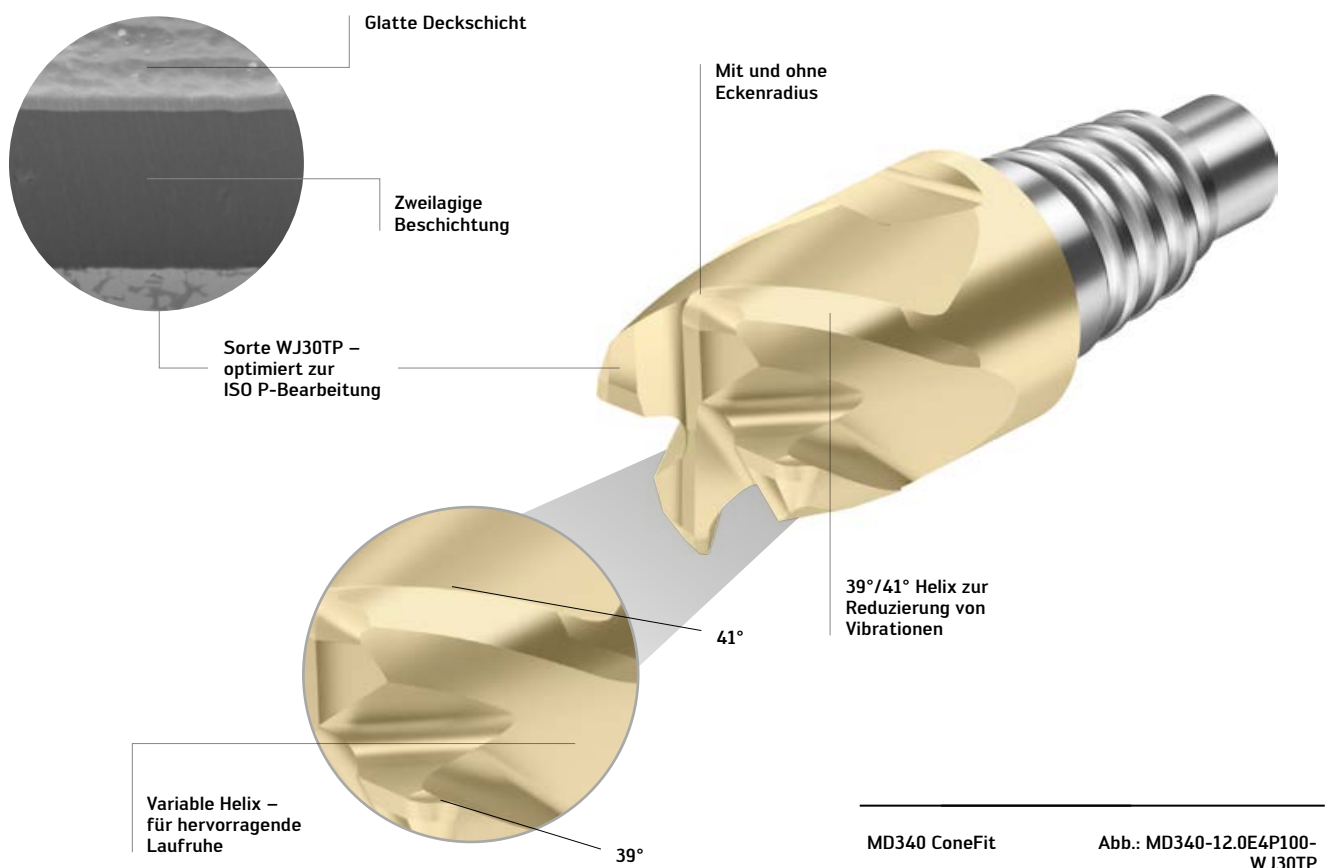
NEU

DAS WERKZEUG

- Entwickelt für die Bearbeitung von ISO P-Werkstoffen
- Variable Helix
- $D_c = 10\text{--}20\text{ mm}$
- z_4
- Mit und ohne Eckenradius

DIE SORTE

- WJ30TP mit TiAlN- und ZrN-Beschichtung
- Sehr gute Verschleißerkennung durch ZrN-Toplayer
- Universell einsetzbar

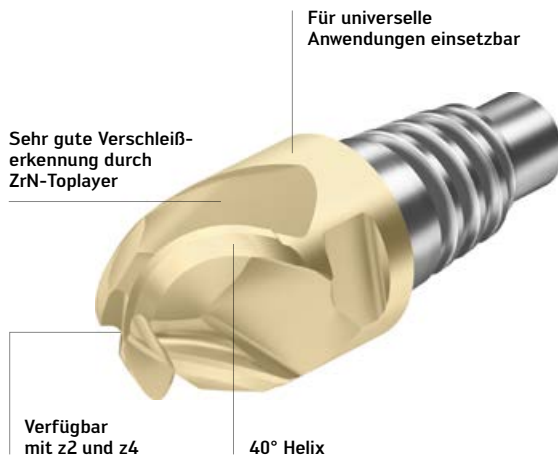


IHRE VORTEILE

- Höchste Performance im Zerspanungsprozess von ISO P-Werkstoffen durch Walter eigene Sorte
- Optimale Laufruhe und Standzeiterhöhung durch spezielle Geometrie
- Universell einsetzbare Sorte WJ30TP für beste Verschleißerkennung
- Flexibilität – Verwendung mehrerer ConeFit-Köpfe in einer Aufnahme (abhängig von der Schnittstellengröße)
- ConeFit-Schnittstelle – selbstzentrierendes Gewinde für höchste Präzision beim Werkzeugwechsel

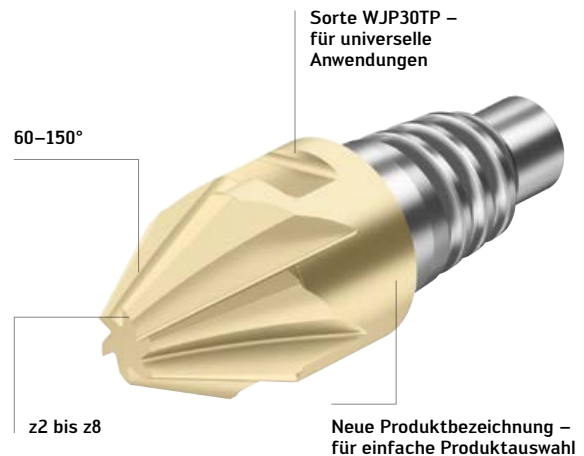
Herausforderungen meistern – mit höchster Flexibilität.

NEU



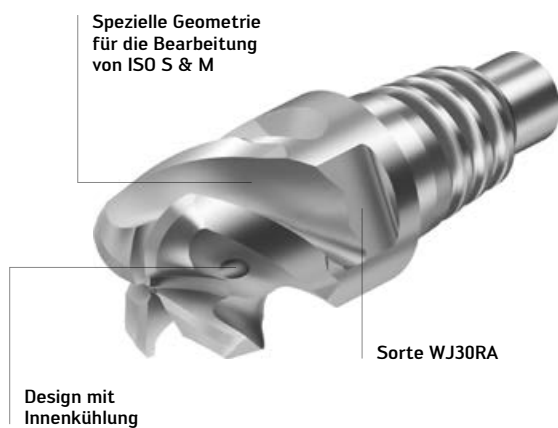
MC430 ConeFit

Abb.: MC430-12.0E4P-WJ30TP



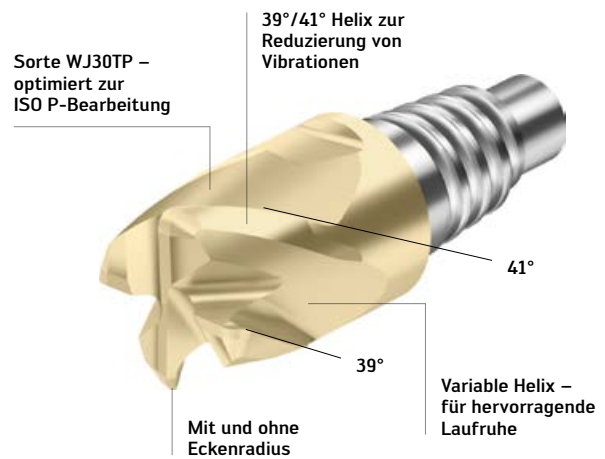
MC500 ConeFit

Abb.: MC500-12.0E6P060-WJ30TP



MD070 ConeFit

Abb.: MD070-12.0E4P150-WJ30RA



MD340 ConeFit

Abb.: MD340-12.0E4P100-WJ30TP

IHRE VORTEILE

- Universell einsetzbar durch umfangreiche Auswahl an Fräsköpfen und Aufnahmen
- ConeFit-Schnittstelle – selbstzentrierendes Gewinde für höchste Präzision beim Werkzeugwechsel
- Flexibilität – Verwendung mehrerer ConeFit-Köpfe in einer Aufnahme (abhängig von der Schnittstellengröße)
- Minimierte Stillstandszeit – Wechsel des ConeFit-Fräasers in Sekunden (kein Umrüsten notwendig)

Stahl-Spezialist mit Top-Performance in Guss.

NEU

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

- Wendeschneidplatten zum Eck-, Plan-, High-Feed-, Profil-, Kopier- und Nutfräsen
- Für alle gängigen Fräser aus dem Walter Programm (z.B. Xtra-tec® XT, Walter BLAXX, M4000)

DIE SORTE

- Verschleißresistente Tiger-tec® Gold CVD-Beschichtung: feinkolumnares, hochtexturiertes MT-TiCN
- Mehrlagige MT-TiCN Struktur mit optimierter elastischer Eigenschaft der Kristalle
- Mehrstufige Nachbehandlung für verbesserte Zähigkeit und weniger Reibung dank glatter Spanfläche
- Hochtexturierte Al₂O₃-Deckschicht auf der Spanfläche reduziert Anhaftungen (z.B. bei ISO K)

Abb.: TNMU160508R-
G27 WPP35G

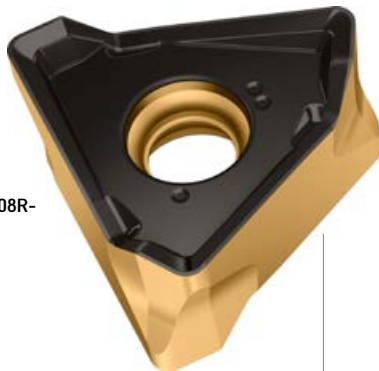


Abb.: SDMT120408-
F57 WPP35G



Abb.: LNHU130612R-
L55T WPP35G



Powered by
Tiger-tec®Gold

Breit einsetzbar: die neue Tiger-tec® Gold Fräsorte WPP35G

Abb.: Walter Frässysteme Xtra-tec® XT, Walter BLAXX & M4000

DIE ANWENDUNG

- Schruppen von Stahl sowie Guss-Werkstoffen mit mittleren bis hohe Schnittgeschwindigkeiten
- Für mittlere bis gute Bearbeitungsbedingungen
- Trockenbearbeitung (v.a. bei Stahl) oder mit Kühlschmierstoff
- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrt, Energie- und Automobil-industrie

Konventionelles TiCN
Wettbewerber



Verschleißt schneller, da einzelne Kristalle aus dem Verbund herausgelöst werden.

Hochtexturiertes MT-TiCN
Tiger-tec® Gold



Höhere Verschleißfestigkeit, da ausgerichtete Kristalle mehr Widerstand bieten

ANWENDUNGSBEISPIEL

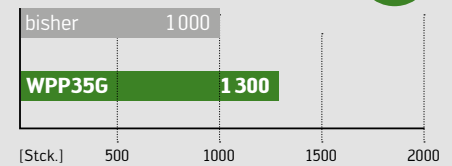
Stirnseite Kompressorwelle – Planfräsen



Werkstoff: Stahl C45R
Festigkeit: 220 HB
Werkzeug: M5009-063-B22-08-06
Wendeschneidplatte: SNMX1205ANN-F57

Schnittdaten:	bisher	Walter WPP35G
v_c (m/min)	300	300
f_z (mm)	0,34	0,34
v_f (mm/min)	3 500	3 500
a_p (mm)	0,75	0,75
a_u (mm)	32	32
Kühlung	Emulsion - intern	

Vergleich: Anzahl Bauteile

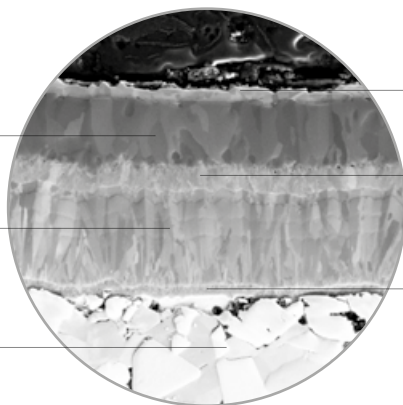


Schliffbild:
Tiger-tec® Gold Fräsorte WPP35G

Al₂O₃-Aluminumoxidschicht –
verschleißresistenter Hitzeschild

MT-TiCN-Basisschicht – mit höchster
Härte, chemisch verschleißbeständig

Hartmetall-Substrat mit hoher Zähigkeit



Goldfarbener
TiN-Toplayer
an der Freifläche

Anbindungsschicht

Anbindungsschicht

IHRE VORTEILE

- Prozesssichere Beschichtung, ideal für mannarme Produktionen und Massenproduktion
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch verschleißfeste Tiger-tec® Gold Beschichtung
- Resistent gegen Freiflächenverschleiß durch feinkolumnares, hochtexturiertes MT-TiCN
- Einfache Verschleißerkennung durch goldfarbene TiN-Schicht auf der Freifläche

Für höchste Vorschübe in ISO M & S.

PROGRAMMERWEITERUNG

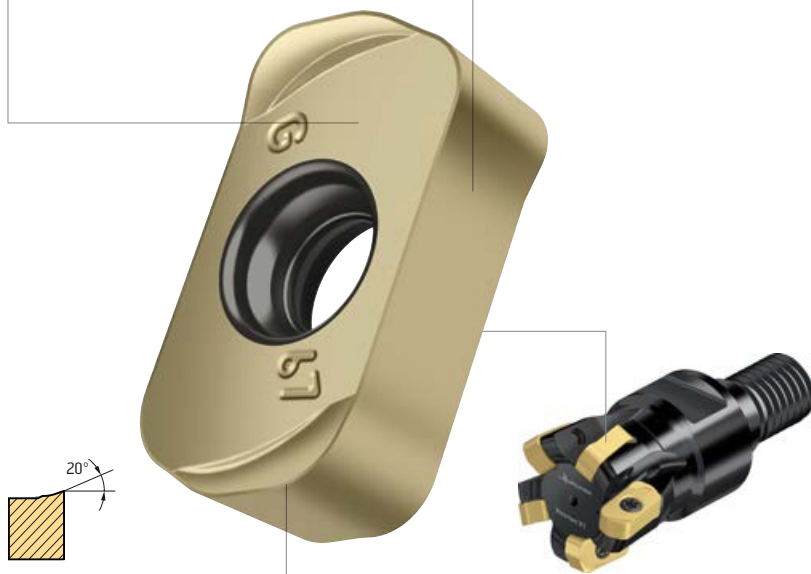
NEU IM PROGRAMM

G67

- Erste Wahl bei der Bearbeitung von ISO M- und S-Werkstoffen
- Hoch positiver Spanwinkel für niedrige Zerspankräfte
- Scharfe Geometrie für reduzierte Aufbauschneidenbildung

Stabile Wendeschneidplatten-Klemmung durch große Kontaktfläche im Plattensitz

Dicke Wendeschneidplatte für höchste Stabilität



Geometrie G67 – erste Wahl für ISO M- und S-Werkstoffe

P	M	K	N	S	H	O
●	●●	●	●	●●	●	●

Wendeschneidplatte ENMX für High-Feed-Fräser M5008
Xtra-tec® XT High-Feed-Fräser M5008

Abb.: ENMX08T316R-G67 WSP45G
Abb.: M5008-025-T22-05-01

DAS WERKZEUG

- Doppelseitige Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten
- Rhombische Grundform für kleine Werkzeugdurchmesser und hohe Zähnezahl
- Stabile Wendeplattenklemmung durch große Kontaktfläche im Plattensitz
- Bogenförmige Schneidkanten für höchste Stabilität
- Kombiniert Stabilität mit leichtschneidenden Geometrien
- Tiger-tec® Schneidstoffe für höchste Schnittdaten und Standzeiten

ANWENDUNGSBEISPIEL

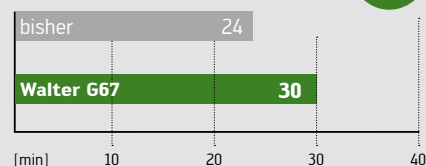
Verpackungsmaschine



Werkstoff: 1.4301
Festigkeit: 700 N/mm²
Werkzeug: M5008-032-TC16-05-01
Wendeschneidplatte: ENMX08T316R-G67 WSP45G

Schnittdaten:	bisher	Walter G67
D _c (mm)	32	32
z	5	5
v _c (m/min)	130	130
f _z (mm)	0,6	0,6
v _f (mm/min)	3900	3900
a _p (mm)	0,6	0,6
a _e (mm)	<13	<13
TL (min)	24	30

Vergleich: Standzeit (min)



IHRE VORTEILE

- Hohe Prozesssicherheit durch stabile Wendeschneidplatte
- Reduzierte Prozesskosten durch Tiger-tec® Schneidstoffe und 4 Schneidkanten
- Hohes Zerspangsvolumen durch Kombination geringer Schnitttiefen mit hohen Zahnvorschüben
- Höchste Produktivität durch extrem eng geteilte Werkzeuge

Hoch präzise bis zum Nutgrund.

NEU

NEU IM PROGRAMM

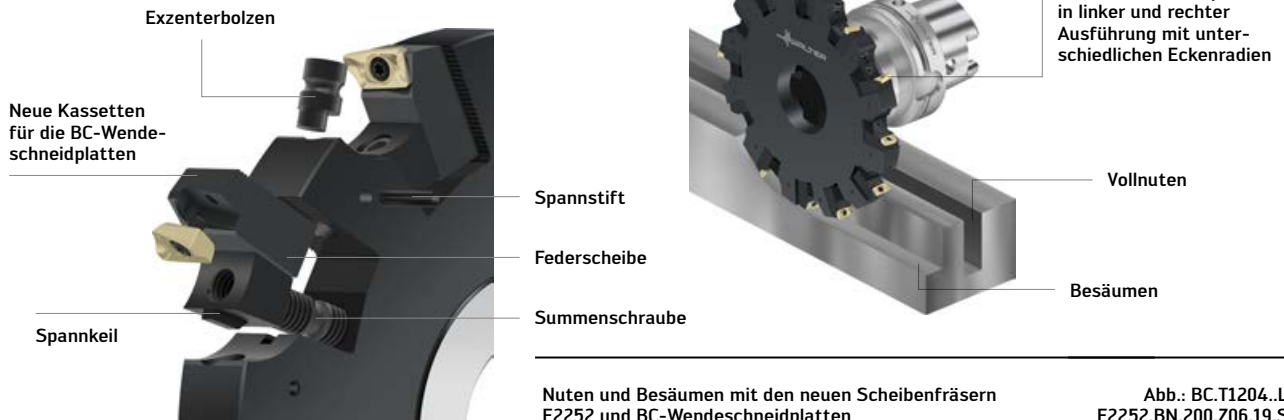
- Kassetten und BC-Wendeschneidplatten für Scheibenfräser F2252: in 3 Größen; linke und rechte Ausführung

DIE ANWENDUNG

- Universell einsetzbar in ISO P, M, K, N und S (durch Fräsorten WKP35G, WSP45G, WXN15G)
- Nutfräsen mit kreuzverzahnten Schneiden
- Vorwärts- und Rückwärts-Besäumen

DAS WERKZEUG

- Fräser F2252 mit Bohrungsaufnahme; Längs- oder Quernut nach DIN 138
- BC-Wendeschneidplatten mit allen gängigen Eckenradien; linke und rechte Ausführung
- Exzenterbolzen und Verzahnung in Axialrichtung – für einstellbare Schneidbreiten
- Anstellwinkel 90°



Nuten und Besäumen mit den neuen Scheibenfräsern F2252 und BC-Wendeschneidplatten

Abb.: BC.T1204..L/R..
F2252.BN.200.Z06.19.S767
AB001-H100-B40-100

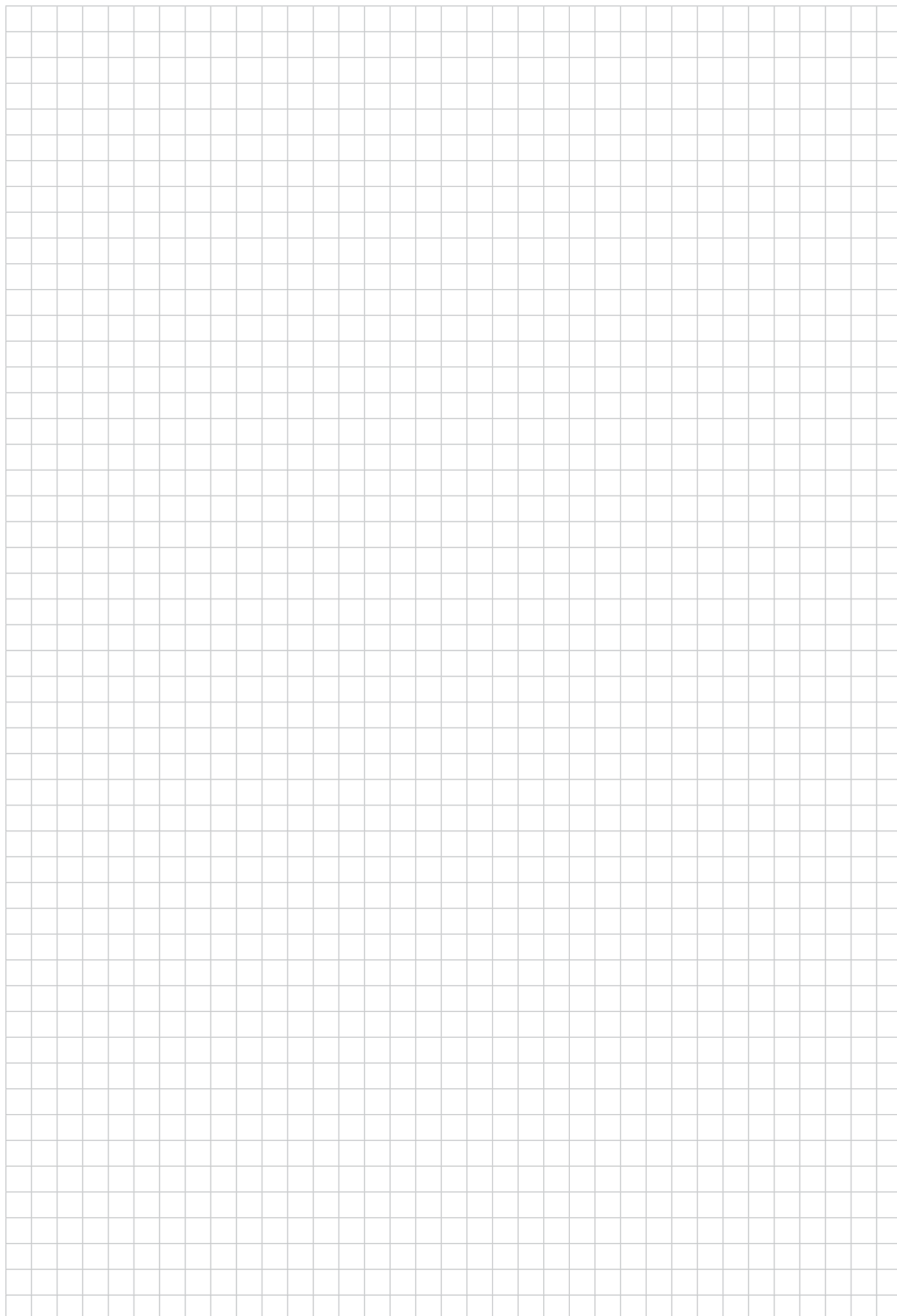
VERFÜGBARE BC-WENDESCHNEIDPLATTEN UND ECKENRADIEN

	r mm											
	0,2	0,4	0,8	1,2	1,6	2,0	2,5	3,0	3,2	4,0	5,0	6,0
BC.T09..R..	●	●	●	●	●	●						
BC.T12..R..		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
BC.T16..R..			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
BC.T09..L..		●	●									
BC.T12..L..		●	●	●	●	●		●		●		
BC.T16..L..			●	●	●	●		●		●	●	●

● = Neu im Programm

IHRE VORTEILE

- Hohe Flexibilität, da BC-Wendeschneidplatten auch in Xtra-tec® XT Fräsern M5130 und M5250 einsetzbar
- Maximale Stabilität durch neue Einbaulage mit verstärktem Zahnrücken
- Einfaches Einstellen der Schneidbreite über Exzenterbolzen und Verzahnung im Rücken der Kassetten
- Hohe Genauigkeit im Nutgrund



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



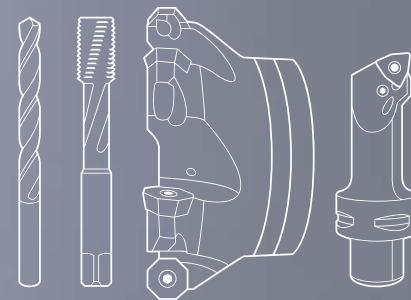
walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o

Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH

Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France

Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB

Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL

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