WALTER
Engineering Kompetenz

Drehen, Bohren, Gewinden,
Fräsen, Aufnahmen

Produkt-Highlights
Ausgabe 2026-2

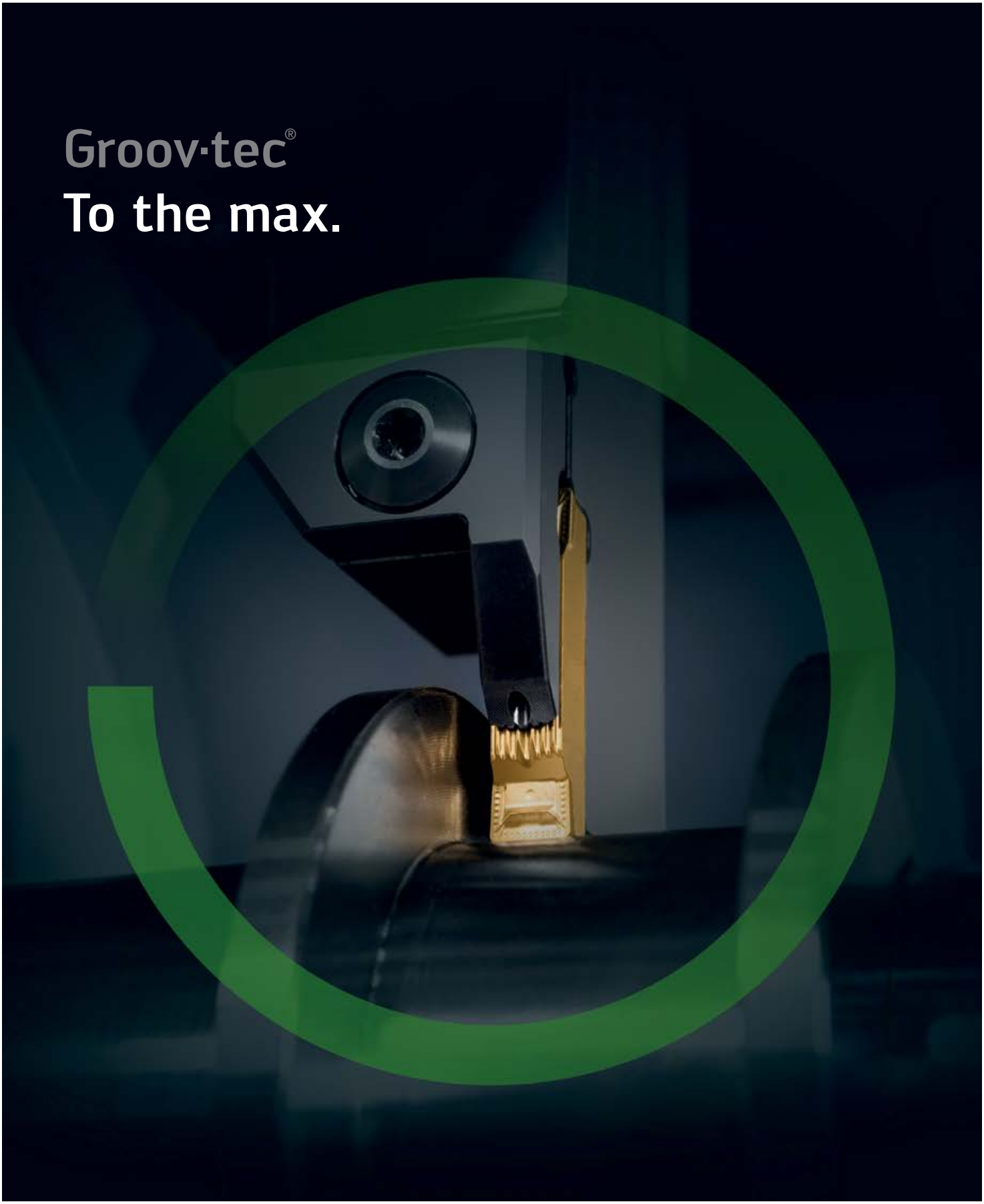
_PRODUKT-HIGHLIGHTS

Maßstab innovativer Metallzerspanung.



Groov·tec®

To the max.



walter-tools.com

WALTER
Engineering Kompetenz

ISO-Drehen	Seite
Tiger·tec® Gold Drehsorten WMP20G, WMP30G	4

Stechen	Seite
WedgeFit Modulares Stechsystem G5610-P / G5620-P	6
Groov·tec® GD-Stechsystem G5011	8
Groov·tec® GD-Stechsystem G5634-P / G5635	10
Groov·tec® GD-Axialstechsystem G5111-P	11

Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Seite
Drion·tec® E-Peak D5150 mit Wechselkopf DS50	12

Auf- und Feinbohren	Seite
Feinbohr-Geometrien F4 und F6	15

Gewindebohren	Seite
Thread·tec® Optima HSS-E-PM-Gewindebohrer TD118 / TD218 Supreme	16

Gewindefräsen	Seite
Gewindefräser TD610 Supreme	18

VHM-Fräswerkzeuge	Seite
VHM-Fräser MC267 Advance	20

Rotierende Aufnahmen	Seite
Master-Aufnahmen HT06-C... & HT10-C...	21
Weldon-Aufnahmen AF044	22
Axial-/Radial-Aufnahmen A2110-C / A2111-C	24

Standfest in Rostfrei – zäh zu Stahl.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

– Kopierdreh-Wendeschneidplatten WL17 und WL25 in den Geometrien FM4 und MM4

DIE SORTE

– Tiger·tec® Gold: innovative, hochtexturierte MT-TiCN-CVD-Beschichtung
– Doppelte Nachbehandlung der Spanfläche für stabilere Schneidkanten, reduzierte Reibung und Aufbauschneiden
– Neues Gradienten-Substrat mit höherer Zähigkeit an der Schneidkante zum Schutz bei Späneschlag

DIE GEOMETRIE

– Negative Grundform: FM5, MS3, MM5, MU5, MW5, RM5, RM7, HU5
– Positive Grundform: FM2, FM4, FM6, MM4, RM4
– WL-Kopierdrehsystem: FM4, MM4





Powered by Tiger·tec® Gold

Neue Tiger·tec® Gold ISO M-Sorten

Abb.: DCMT11T302-FM4 WMP20G
CNMG160612-RM5 WMP20G

DIE ANWENDUNG

WMP20G

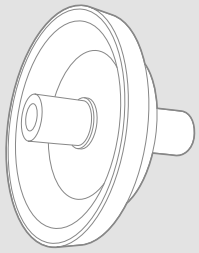
- Erste Wahl für austenitische, Duplex- und ferritisch/martensitische Rostfrei-Werkstoffe
- Universell einsetzbar bei mittleren und hohen Schnittgeschwindigkeiten
- Problemlöser auf Stahl (wo Standard-Stahldrehsorten zu Ausbrüchen neigen)
- Hauptanwendung: Nichtrostender Stahl (ISO M20); Stahl (ISO P30); Nebenanwendung: schwer zerspanbare Werkstoffe (ISO S20)

WMP30G

- Austenitische, Duplex- und ferritisch/martensitische Rostfrei-Werkstoffe
- Unrunde oder schwierig zu bearbeitende Bauteile (z.B. Schweißnähte, Aufpanzerungen)
- Große Werkstücke oder Einzelteilfertigung
- Einsetzbar bei mittleren und niedrigen Schnittgeschwindigkeiten
- Hauptanwendung: Nichtrostender Stahl (ISO M30); Stahl (ISO P40); Nebenanwendung: schwer zerspanbare Werkstoffe (ISO S30)

ANWENDUNGSBEISPIEL

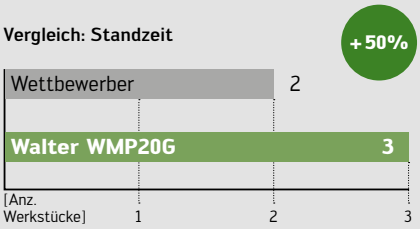
Lagernabe



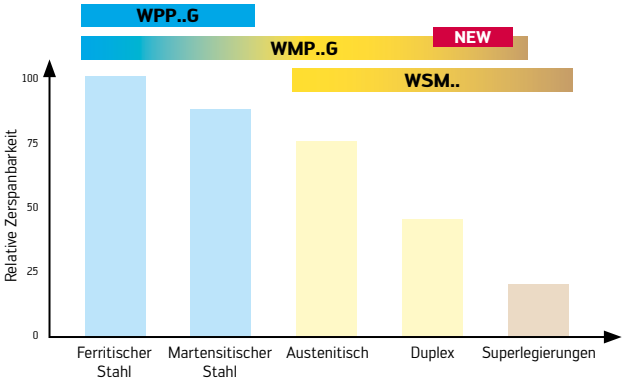
Werkstoff:	1.4462 | DIN X2CrNiMo12-5-3 | AISI 318LN (Duplex-Material)
Werkzeug:	C6-DCMNN-00090-16
Wende-schneidplatte:	CNMG160612-RM7 WMP20G

Schnittdaten	Wettbewerber ISO M20	**Walter WMP20G Tiger·tec® Gold**
v_c (m/min)	110	110
a_p (mm)	1,0 – 4,0	1,0 – 4,0
f (mm)	0,40	0,40
Kühlung	Emulsion, 40 bar	Emulsion, 40 bar
Standzeit (Stck.)	2	3

Vergleich: Standzeit



Zerspanbarkeit Rostfrei-Werkstoffe und Sortenempfehlung



Ferritische und martensitische rostfreie Stähle enthalten viel Chrom (12–30 %) und werden mit den verschleißfesten Sorten WPP.G oder WMP..G bearbeitet. Sie ähneln ISO P-Werkstoffen.

Austenitische und Duplex-Stähle haben hohen Chrom- (12–28 %) und Nickelanteil (4–35 %). Sie benötigen positive Spanformer und hohe Zähigkeit – Eigenschaften der Sorten WMP..G und WSM.

IHRE VORTEILE

- Gesteigerte Standzeit und Zuverlässigkeit durch Tiger·tec® Gold Beschichtung für ISO M
- Reduzierung der Sorten durch flexible Einsetzbarkeit in ISO M und P
- Weniger Ausbrüche und Aufbauschneidenbildung durch verschleißfeste, zähe Sorten, die Späneschlag reduzieren

Maximale Stabilität – dank doppelter Schwalbenschwanzführung.

NEU

DAS WERKZEUG

Die Grundhalter

- Modulare Grundhalter G5610/G5610-P und G5620/G5620-P ohne und mit Präzisionskühlung
- 2 Schwalbenschwanzführungen zur stabilen Klemmung
- Seitliche Klemmung mit 2 Schrauben
- Schaftgrößen: 20×20, 25×25, 32×32 mm und 12 / 16 Inch
- Walter Capto™ Schnittstellen: C4, C5, C6

Die Module

- Stechmodule G5631 – GD26: Stechtiefen 15, 21 und 26 mm; Stechbreiten 3 / 4 / 5 / 6 mm
- Stechmodule G4631 – DX18: Stechtiefe 17 mm; Stechbreiten 2 / 3 / 4 mm
- Schraubenklemmung von oben
- Mit und ohne Präzisionskühlung
- Präzisionskühlung durch den Spannfinger und Unterbau

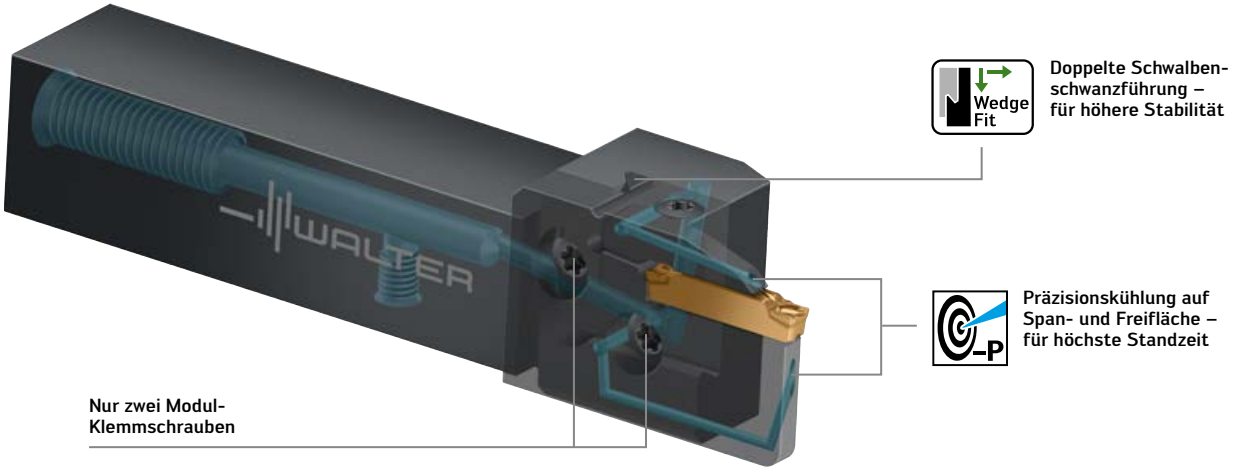
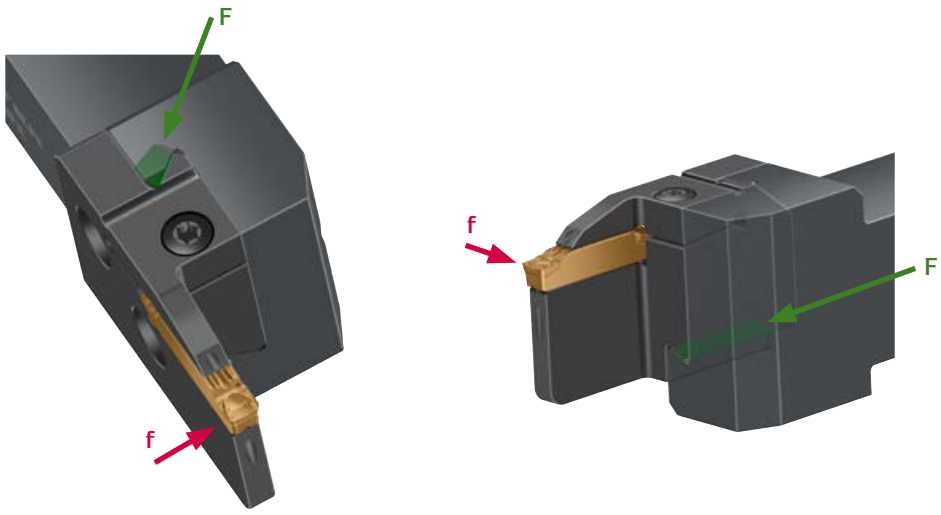


Abb.: G5610-2525L-M25-P

Abb.: GD26-5E500N08-UE6 WSM33G

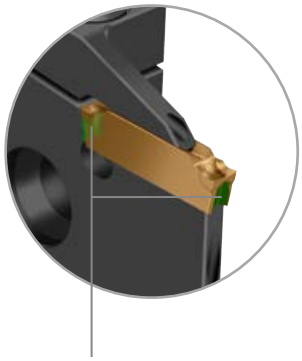
DIE TECHNOLOGIE

Seitliche Kräfte werden effektiv aufgenommen



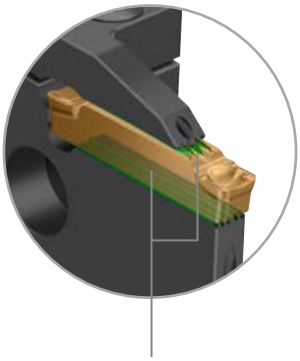
DIE TECHNOLOGIE

DX18



Formschluss im Plattensitz verhindert falschen Einbau

Groov·tec® GD

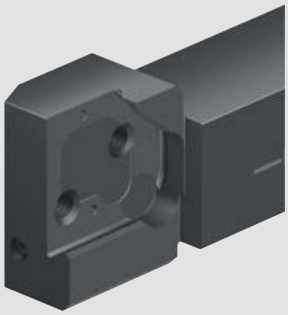


Doppel-Verzahnungsprofil – für optimalen Formschluss im Plattensitz

DIE ANWENDUNG

- Radiales Ein- und Abstechen, Stechdrehen und Kopierdrehen bis 26 mm Stechtiefe
- Stechmodul mit Präzisionskühlung; einsetzbar ab 10 bar, bis 150 bar max. Kühlmitteldruck
- Universeller Einsatz auf Drehmaschinen aller Art

Einfache Montage des Moduls:



Step 1



Step 2



Step 3

IHRE VORTEILE

- Höchste Stabilität durch doppelte Schwalbenschwanzführung
- Hohe Flexibilität durch modularen Aufbau
- Kosteneffizient gegenüber Kompaktwerkzeugen ab dem 2. Modul
- Erhöhte Schnittparameter dank Doppel-Verzahnung und Präzisionskühlung
- Stabiles Groov·tec® GD-Verzahnungsprofil für max. Prozesssicherheit und 50 % höhere Lebensdauer

Sicher verzahnt – von schmal bis sehr breit.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

– GD26-Wendeschneidplatten in den Geometrien UF4 und RK8 sowie passende Werkzeuge G5111, G5634, G5635

DAS WERKZEUG

– Groov·tec® GD-Stechwerkzeuge G5011/G5011-P/G5011-C-P; ohne und mit Präzisionskühlung
– Beidseitig bedienbare Wendeschneidplatten-Spannung
– 4 Stechtiefen (T12, T21, T26, T33) für Abstechdurchmesser bis 65 mm
– Schaftgrößen: 12×12, 16×16, 20×20, 25×25, 32×32 mm; Inch: 5/8", 3/4" und 1"
– Walter Capto™ Größen: C3–C6

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

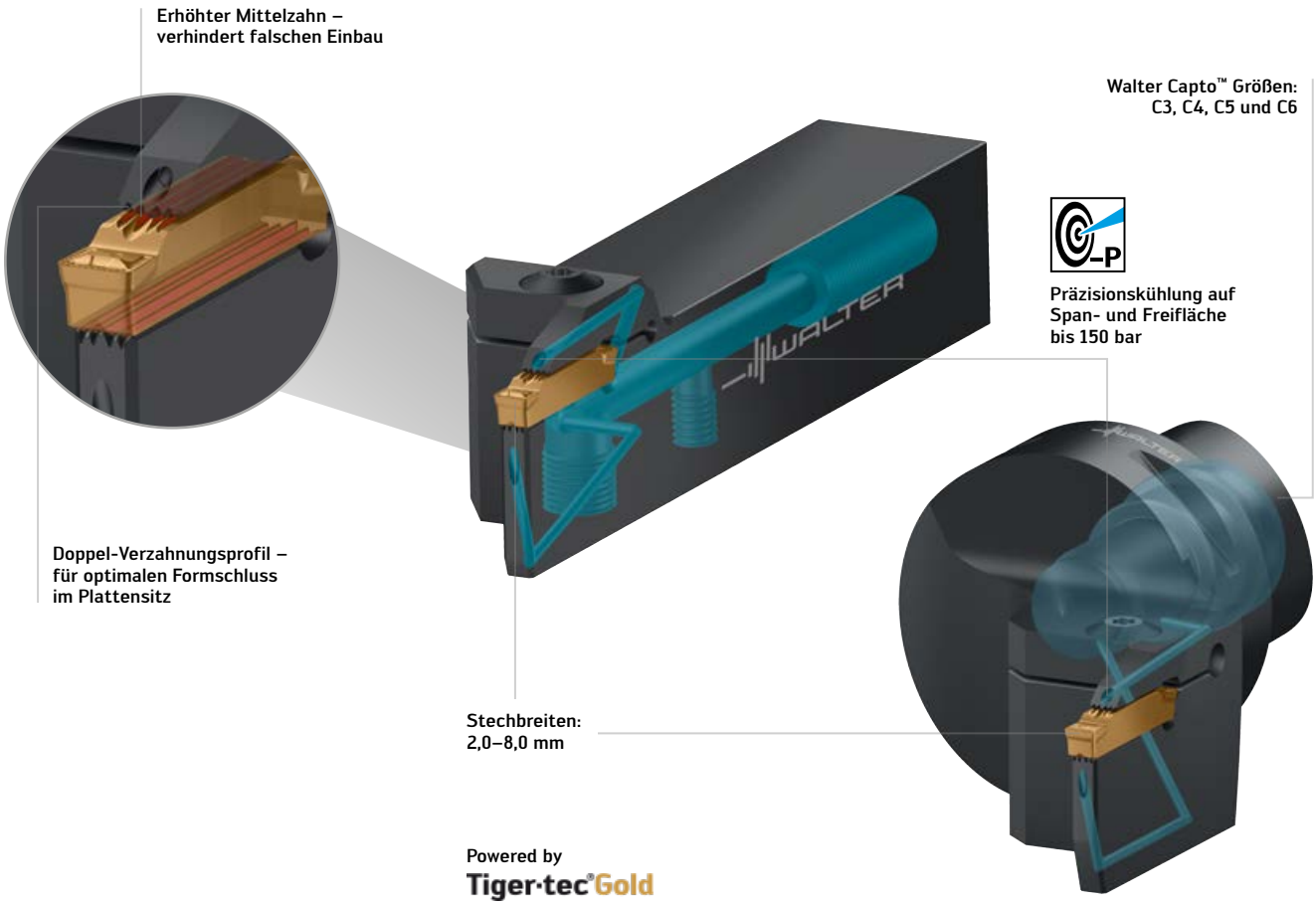
– Zweischneidige GD26-Schneideinsätze mit Doppel-Verzahnungsprofil (zum Patent angemeldet)
– Stechbreiten: 2,5 / 3,0 / 4,0 / 5,0/ 6,0 / 8,0 mm

DIE GEOMETRIE

– Ab- und Einstechen: CE4, CF5, CF6, GD6, GD3, CK8
– Stechdrehen: UA4, UD4, UE6, UF4, UF8 und VG7
– Mit Vollradius: RD4, RE6, RK8 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



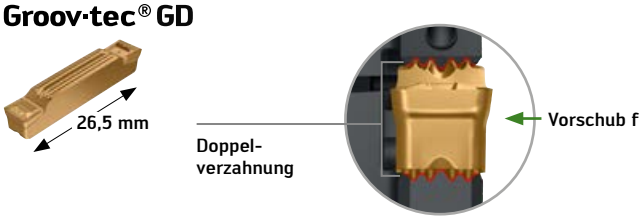
Groov·tec® GD Stechsystem

Abb.: G5011-2525R-5T21GD26-P
Abb.: G5011-C5R-5T21GD26-P

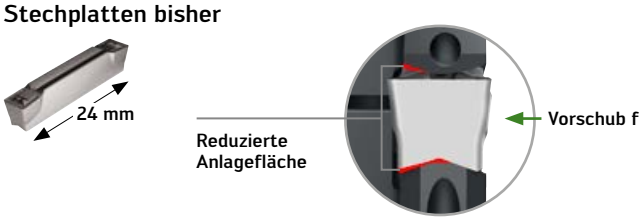
DIE TECHNOLOGIE

- Innovatives 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 dazu deutlich weniger stabil.

Groov·tec® GD



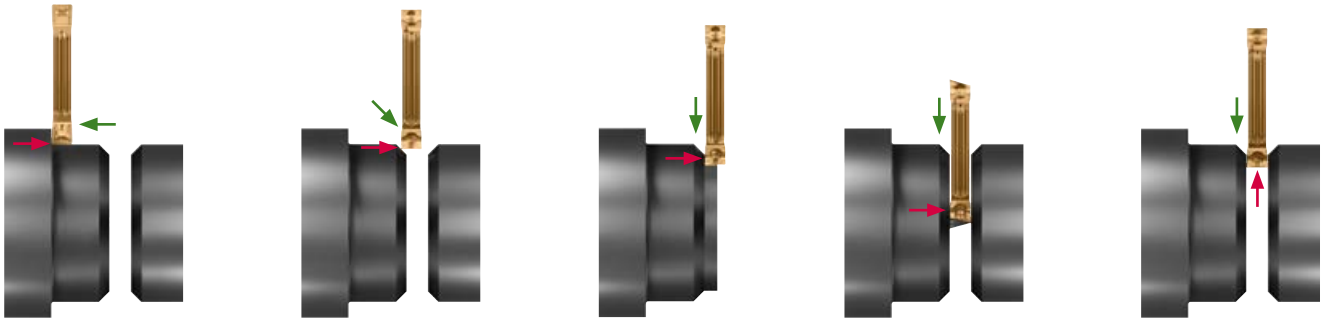
Stechplatten bisher



DIE ANWENDUNG

- Radial Ein- und Abstechen sowie Stechdrehen
- 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

→ Vorschub (f)
→ F_{axial}

IHRE VORTEILE

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

Prozesssicheres Abstechen für höchste Stückzahlen.

NEU

DAS WERKZEUG

- Groov·tec® GD Stechmodule G5634-P / G5635
- Verstärkte Stechmodule mit Präzisionskühlung zum Ab- und Einstechen
- G5634 – Stechbreiten: 3,0 und 4,0 mm
- G5635 – Stechbreite: 3,0 mm
- Für Abstechdurchmesser: 42, 52 und 65 mm
- Präzisionskühlung auf die Span- und Freifläche
- Modulhöhen: 33 und 43 mm

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

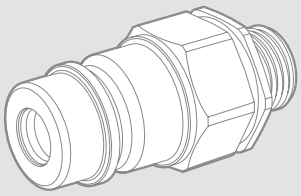
- Zweischneidige GD26-Schneideinsätze mit Doppel-Verzahnungsprofil (zum Patent angemeldet)

DIE ANWENDUNG

- Ein- und Abstechen bei engen Platzverhältnissen (z.B. auf Mehrspindelmaschinen)
- Grat- und butzenarmes Abstechen (durch 6°, 7° und 15° schräge Abstechplatten)
- Stechmodul mit Präzisionskühlung; einsetzbar ab 10 bar, bis 150 bar max. Kühlmitteldruck

ANWENDUNGSBEISPIEL

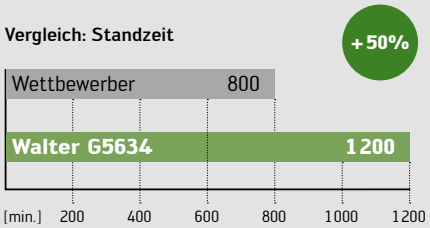
Steckkupplung

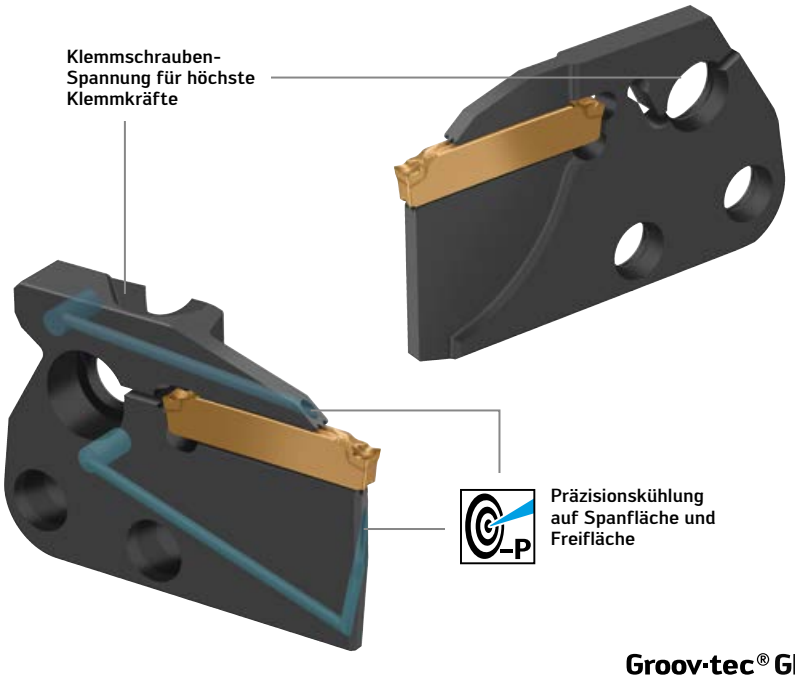


Werkstoff:	1.5919	15CrNi6	4320
Festigkeit:	500 – 850 N/mm²
Werkzeug:	G5634-33L-3T21GD26-P
Wendeschneid-platte:	GD26-3E300N03-GD3 WSM33G

Schnittdaten	Wettbewerber	Walter WSM33G Tiger·tec® Gold
v_c (m/min)	50	138
f (mm)	0,13	0,17
T (mm)	12,5	12,5
Bearbeitungszeit (s)	60	60
Standzeit	800	1200

Vergleich: Standzeit





Groov·tec® GD

Module – passend auch für Werkzeughalter anderer Marken

Abb.: G5634-33L-3T21GD26-P G5635-30N-3T21GD26

IHRE VORTEILE

- Höhere Stabilität und Standzeit, weniger Vibrationen durch verstärktes Modul
- Höchste Prozesssicherheit durch verstärkten Werkzeugkörper und Groov·tec® GD-Doppelverzahnung
- Optimiert – auch für den Einsatz in Werkzeughaltern anderer Marken

Entscheidend stabiler, wenn's tiefer geht.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

– Stechwerkzeuge G5111-P für Stechtiefe 33 mm

DAS WERKZEUG

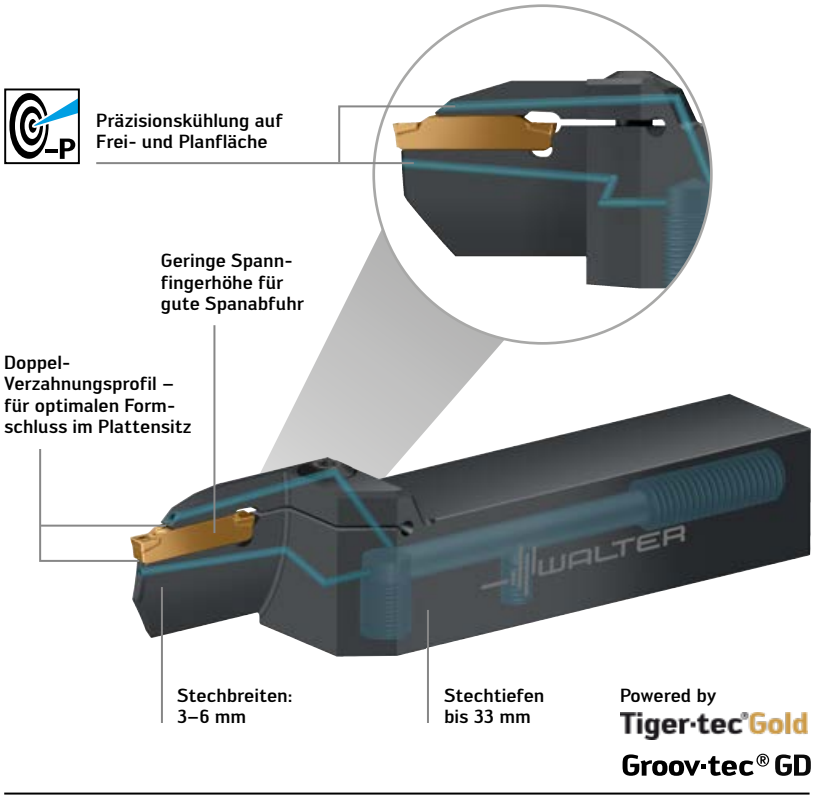
– Groov·tec® GD Axial-Stechwerkzeug G5111-P
– Präzisionskühlung auf Span- und Planfläche des Axial-Einstiches
– Beidseitig bedienbare Wendeschneidplatten-Spannung
– 3 Stechtiefen: T21, T25 und T33 mm
– Axialstechdurchmesser-Bereiche: 34–500 mm
– Schaftgrößen: 25×25 mm und 1 Inch

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

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

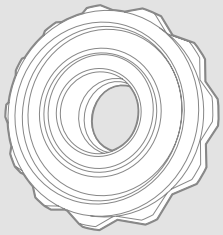
DIE ANWENDUNG

– Axial Einstechen, Stechdrehen und Kopierdrehen
– Universeller Einsatz auf Drehmaschinen aller Art
– Präzisionskühlung: einsetzbar ab 10 bar, bis 160 bar maximalem Kühlmitteldruck



ANWENDUNGSBEISPIEL

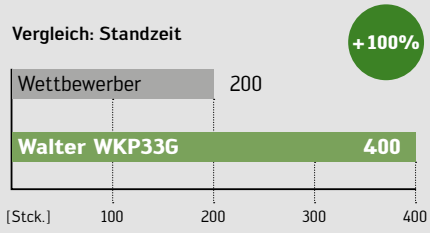
Kupplungsflansch – Axialstechen D_{min} 40 mm



Werkstoff:	C45 (1.0503)
Festigkeit:	630–780 N/mm²
Werkzeug:	G5111-2525L-5T12-040GD26
Wende-schneidplatte:	GD26-5E500N08-UD4 WKP23G

Schnittdaten	Wettbewerber ISO P20	**Walter WKP23G Tiger·tec® Gold**
s (mm)	5	5
v_c (m/min)	150	150
f (mm)	0,2	0,2
T (mm)	5	5
Standzeit (Stck.)	200	400

Vergleich: Standzeit



IHRE VORTEILE

– Höchste Prozesssicherheit und Lebensdauer durch stabiles Groov·tec® GD-Verzahnungsprofil
– Erhöhte Schnittparameter dank Doppel-Verzahnung
– Perfekte Spankontrolle durch Präzisionskühlung auf Frei- und Planfläche

Spitze in Sachen Produktivität.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

MF-Geometrie
- Für anspruchsvolle Bohrungen und flachen Bohrungsgrund

MC-Geometrie
- Optimierte Mikro-Geometrie mit erhöhter Eckenfestigkeit für die Gusseisen-Bearbeitung

DAS WERKZEUG

- Drion·tec® E-Peak Wechselkopfbohrer D5150
- Ø 9–17,99 mm (0,354–0,705")
- Bohrtiefen: 3, 5 und 8 × D_C
- Optimierte Spannut-Geometrie mit Innenkühlung
- Mehrere Wechselkopf-Abmessungen pro Körper einsetzbar

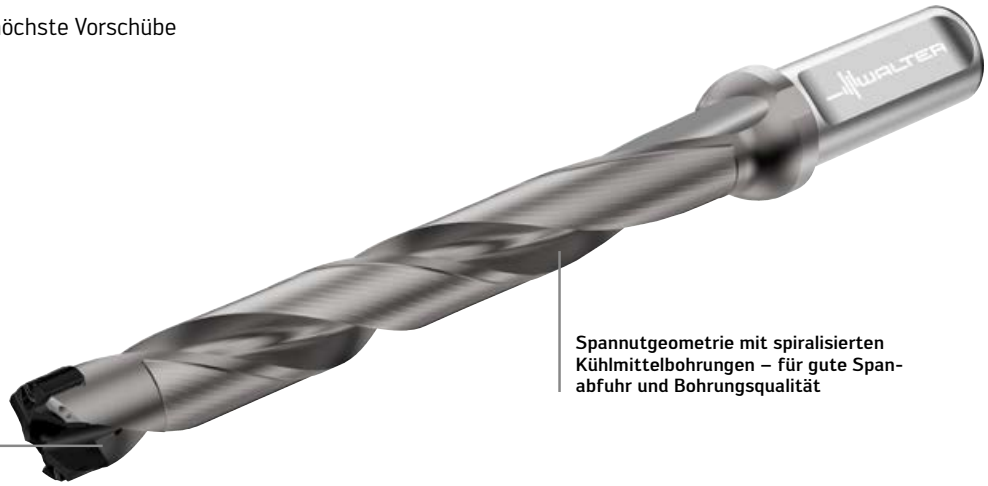
Der Wechselkopf
- Wechselkopf DS50
- Hohes Hartmetallvolumen für höchste Vorschübe

DIE GEOMETRIE

M
- Universelle Geometrie – für maximale Flexibilität
- Auf nahezu allen ISO-Werkstoffen einsetzbar
- Sehr gute Leistung mit breitem Spektrum an Schnittdaten

MC
- Für Gusseisen mit erhöhter Eckfestigkeit
- Reduziert Ausbrüche beim Bohrungsaustritt in ISO K-Werkstoffen

MF
- Für Bohrungen mit flachem Grund (180°)
- Ideal für Vor- und Pilotbohrungen mit hoher Genauigkeit



Robustes Design – für maximale Produktivität, durch höchste Vorschübe und Drehzahlen

Spannutgeometrie mit spiralisierten Kühlmittelbohrungen – für gute Spanabfuhr und Bohrungsqualität

M-Geometrie – universell, kraftvoll, für höchste Flexibilität



Kleine Querschneide – für geringe Schnittkräfte

Stützfase – für dynamische Stabilität

Spitzenwinkel – gute Zentrierung und Bohrungsqualität durch stabilen, vibrationsfreien Eingriff

NEW

MF-Geometrie – für flachen Bohrungsgrund und verbesserte Genauigkeit



180°-Spitzenwinkel – für plane Bohrungsgründe

Verstärkte Schneidkante – für hohe Verschleißfestigkeit

DIE SORTE

WKK35
- Dicke PVD-Sorte mit hartem Substrat für ISO K (optional: ISO P)

WMS35
- Dünne PVD-Multilayer-Sorte mit zähem Substrat für ISO M & S (optional: ISO P & N)
- Resistent gegen Abplatzungen und Abblättern an der Rundfase

WPP35
- Widerstandsfähige PVD-Sorte mit zähem Substrat für ISO P (optional: ISO M, K, N, S, H)
- Stabil gegen Ausbrüche und Aufbauschneide

DIE SCHNITTSTELLE

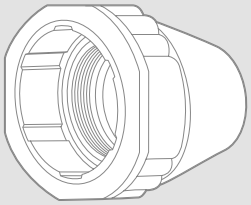
- Patentiertes, robustes Schnittstellen-Design zwischen Wechselkopf und Körper
- Maximales Lösungsmoment
- Stabiles Gesamtdrehmoment – auch nach vielen Montagen
- Steigerung der Bohrer-Lebensdauer
- Einfache und schnelle Montage; keine zusätzlichen Einbauteile

DIE ANWENDUNG

- Hohe Stückzahlen für branchenübergreifende Anwendungen
- Großes Schnittdatenfenster mit hohen Schnittparametern
- Hauptanwendung: ISO P, M, K und S; Nebenanwendung: ISO N und H
- Bohrungstoleranz H9/H10
- Schräge Ein- und Austritte, Quer- und Paketbohrungen usw.

ANWENDUNGSBEISPIEL

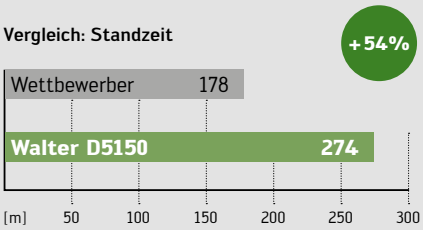
Getriebehebel (Automobil)



Werkstoff:	GJS500 I ISO K I 5.3200
Festigkeit:	ca. 500 N/mm²
Table:	Werkzeug: D5150 I Ø 17 mm I 5 × Dc Wechselkopf: DS50 I Ø 17,5 mm I MC-Geometrie I WKK35

Schnittdaten	Wettbewerber	Walter Drion·tec® E-Peak
v_c (m/min)	99	99
n (min^{-1})	1800	1800
f_n (mm)	0,44	0,44
v_f (mm/min)	792	792
Standzeit (Anz. Bohrungen)	3640	5600
Standzeit (m)	178	274
Standzeit (min.)	224	345

Vergleich: Standzeit



Auch erhältlich als

Walter Xpress

NEW

MC-Geometrie – optimiert für ISO K



Vergrößerte Eckenfase – reduziert Ausbrüche am Bohrungsaustritt

IHRE VORTEILE

- Niedrige Kosten pro Bohrung durch hohe Vorschubgeschwindigkeit
- Höchste Prozesssicherheit durch stabile Schnittstelle und Bohrkörper
- Minimierter Logistikaufwand durch universelle M-Geometrie
- Optimierte Geometrien für ISO K, flache Bohrungsgründe und hohe Genauigkeit
- Reduzierte Bearbeitungszeit, da keine Pilotbohrung erforderlich



Die neue TC...-Generation im Feinbohren.

NEU

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

- 3 Schneidkanten mit positiver Grundform
- 3 Plattengrößen mit Eckenradien 0,2 bzw. 0,4 mm
- TCGT06T1...
- TCGT0902...
- TCGT1102...
- Alle umfangsgeschliffen

DIE GEOMETRIE

F4 – die Universelle

- 15°-Spanwinkel
- Für Stahl, rostfreie und schwer zerspanbare Werkstoffe
- Für lange Auskragungen

F6 – die Stabile

- 5°-Spanwinkel
- Für Guss- und Stahl-Werkstoffe
- Für ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DIE SORTE

- 3 Sorten für höchste Performance: WPP35G, WPM15G und WAK15

DIE ANWENDUNG

- Feinbohren in: Stahl, Rostfrei-Stahl, Gusseisen, NE-Metallen, Superlegierungen/Titan
- Bohrungstoleranzbereich: IT9–IT10
- Passend für Feinbohrwerkzeuge B5110, B5115, B5120 und B5125

Neue TC...-Generation im Feinbohren

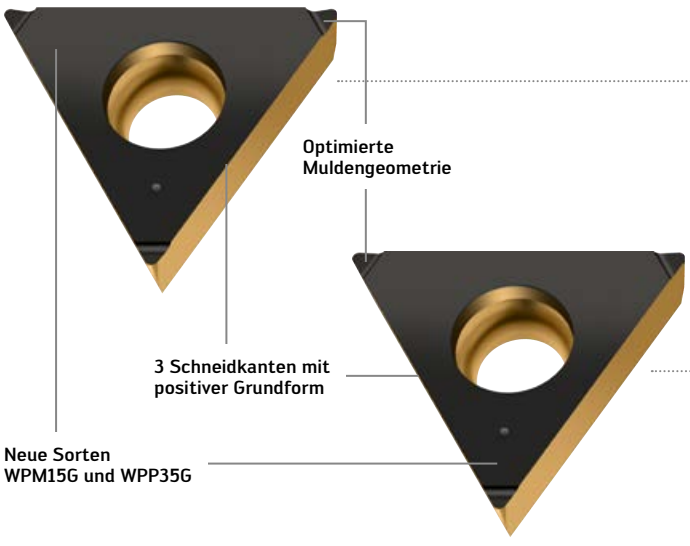


Abb.: TCGT090204-F4 WPP35G

Abb.: TCGT090204-F6 WPP35G

Feinbohr-Werkzeug B5115



Walter Precision XT

Abb.: B5115-044-056-C4-TC09

IHRE VORTEILE

- Verringerung von Vibrationen durch neue Geometrien
- Optimierte Oberflächenqualität dank hoher Laufruhe
- Verbesserte Spanabfuhr
- Hohe Prozesssicherheit durch zuverlässige Spankontrolle

Die neue High-Performance-Klasse im Gewindeschneiden.

NEU

DAS WERKZEUG

- HSS-E-PM-Gewindebohrer
- Sorten: WY60RG, WY60BA
- Toleranzen: 6HX, 6GX und 2BX
- Variante: Linksgewinde

Gewindearten

- DIN: metrisch, metrisch-fein, UNC, UNF, G
- DIN/ANSI: UNC, UNF

TD118 – Grundlochgewinde bis 3 × D_N

- Anschnittformen: C und E
- Varianten: mit axialer und radialer Kühlmittelzufuhr

TD218 – Durchgangsloch-Gewinde bis 3,5 × D_N

- Anschnittform B
- Variante: mit radialer Kühlmittelzufuhr

DIE ANWENDUNG

- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Automobil- und Energieindustrie
- Geeignet für ISO-Werkstoffe P, M, K und N

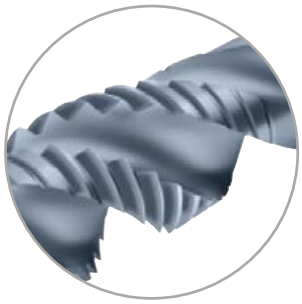


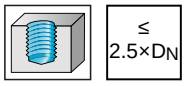
Thread·tec® Optima

Thread·tec® Optima
TD118 Supreme

Abb.: TD118-M10-C0-WY60RG

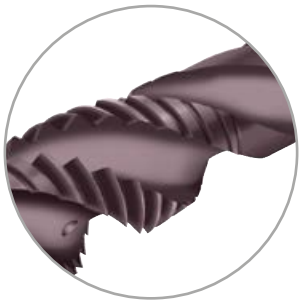
TD118 Supreme

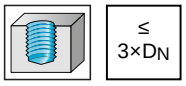




P	M	K	N
••	••	••	•

Sorte WY60BA: hohe Leistung in ISO-Werkstoffen P, M und K (empfohlen bis 2,5 × D_N)



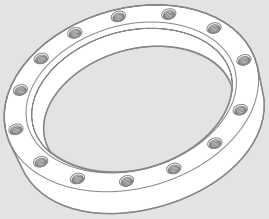


P	M	K	N
••	••	•	••

Sorte WY60RG: universelle Anwendung; sehr gute Spanbildung (empfohlen bis 3 × D_N)

ANWENDUNGSBEISPIEL

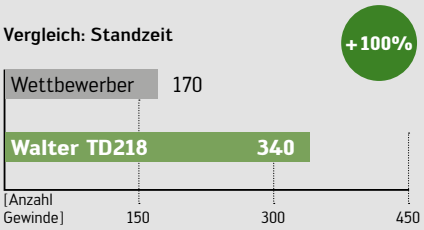
Halterung – Gewindeschneiden



Werkstoff:	1.4571
Werkzeug:	TD218-M12-C0-WY60RG

Schnittdaten	Wettbewerber	**Walter TD218**
v_c (m/min)	5	5
Gewindetiefe (mm)	20	20
Kühlung	Emulsion	Emulsion
Aufnahme	AB035	AB035

Vergleich: Standzeit

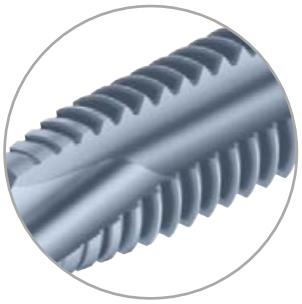


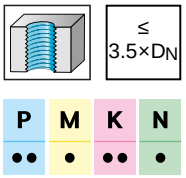


Durchgangsgewindebohrer TD218 Supreme

Abb.: TD218-M10-C0-WY60RG

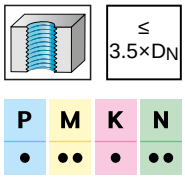
TD218 Supreme





Sorte WY60BA: höchste Standzeit in ISO-Werkstoffen P und K





Sorte WY60RG: höchste Standzeit in ISO-Werkstoffen M und N

IHRE VORTEILE

- Prozesssichere Gewindeherstellung in nahezu allen Werkstoffen
- Mannlose Schichten möglich
- Universell einsetzbar für zahlreiche Werkstoffe
- Reduzierung von Werkzeug- und Lagerkosten

Prozesssicher und schnell – mit starker Performance.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

1,5 × D_N (inkl. Senkfase)
- M3–M10
- M6×0,5 – M18×1,5
- UNC8 - UNC5/8
- UNF8 - UNF9/16
- G1/8 – G1/4

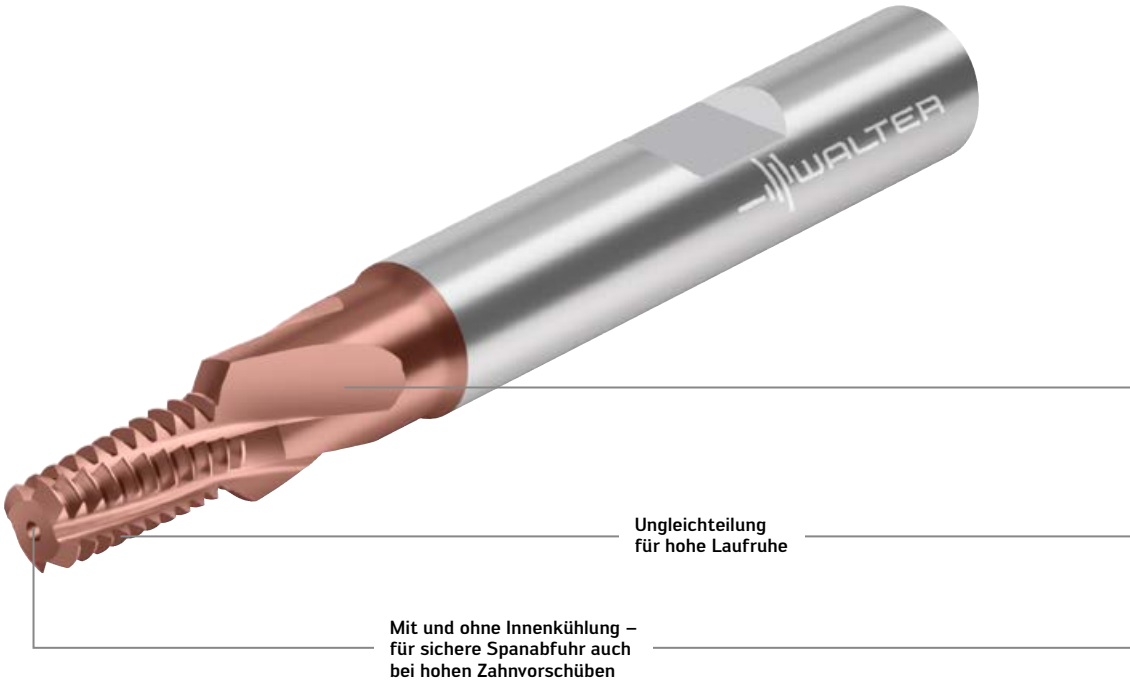
DAS WERKZEUG

- Universeller Vollzahn-Gewindefräser TD610 Supreme
- Mit und ohne Innenkühlung
- Schaft nach DIN 6535 HB
- Mit Senkfase

Das Programm
- M4–M20
- M4×0,5–M20×2
- MJ 4–MJ 12
- UNC8–UNC7/8
- UNJC 10–UNJC 7/16
- UNF8–UNF3/4
- UNJF 10–UNJF 7/16
- G1/16–G1
- NPT 1/16–NPT 1
- NPTF 1/16–NPTF 1

DIE ANWENDUNG

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



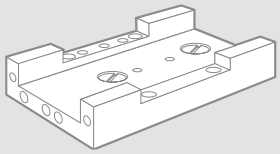
IHRE VORTEILE

- Sichere Spanabfuhr auch bei hohen Zahnvorschüben dank Innenkühlung
- Geringe Bearbeitungszeiten und hohe Standmengen bei wenig Radiuskorrekturen
- Exzellente Gewindequalität
- Universelle Einsetzbarkeit durch sehr großes Produktprogramm
- Kernloch ansenken und Gewindefräsen mit einem Werkzeug

WALTER
Reconditioning Service
Original Walter Quality

ANWENDUNGSBEISPIEL

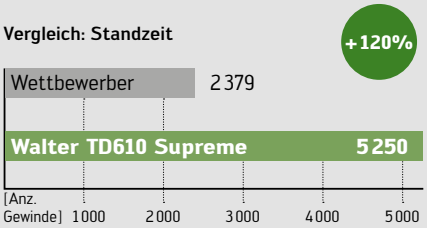
Schlitten

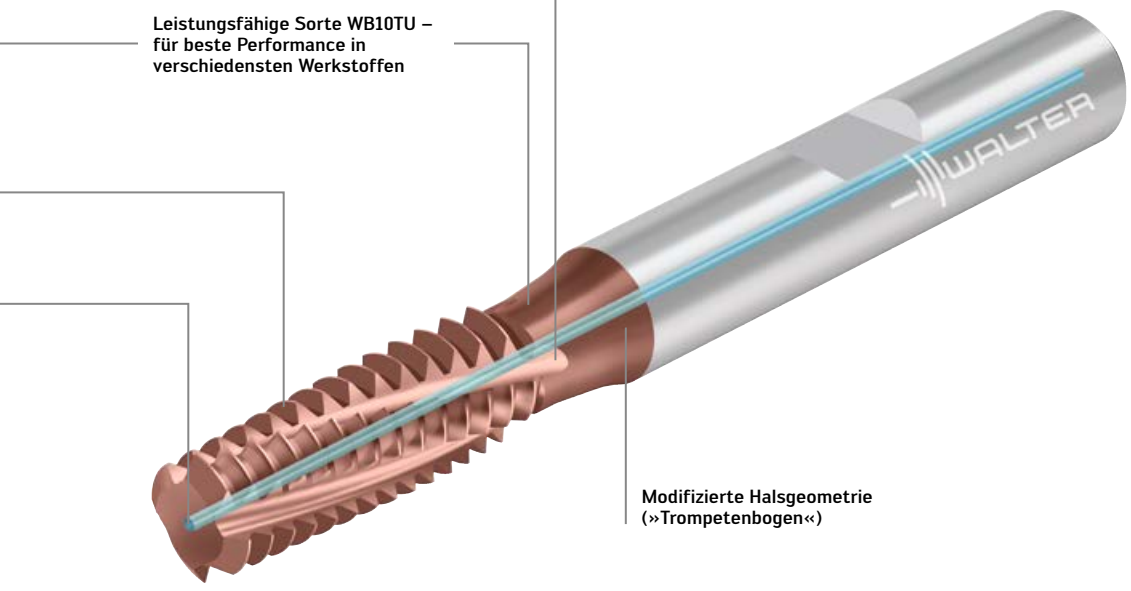


Werkstoff:	X6CrNiMoTi17-12-2 | 316Ti | 1.4571
Festigkeit:	775 N/mm²
Werkzeug:	TD610-M6-W1D-WB10TU
Gewinde-größe/-tiefe:	M6 / 12 mm

Schnittdaten	Wettbewerber	Walter TD610 Supreme
v_c (m/min)	50	60
f_z (mm)	0,036	0,05
Anzahl radiale Schnitte (85% / 15%)	2	2
Bearbeitungszeit pro Gewinde (s)	10	7,5
Standzeit Anz. Gewinde	2 379	5 250

Vergleich: Standzeit





VHM-Vollzahngewindefräser

Abb.: TD610-M10-W1D-WB10TU

Beschichteter Aluminium-Spezialist mit bester Performance.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

- Ø 1–20 mm
- z3
- Mit Eckenradius
- Mit Hals

DAS WERKZEUG

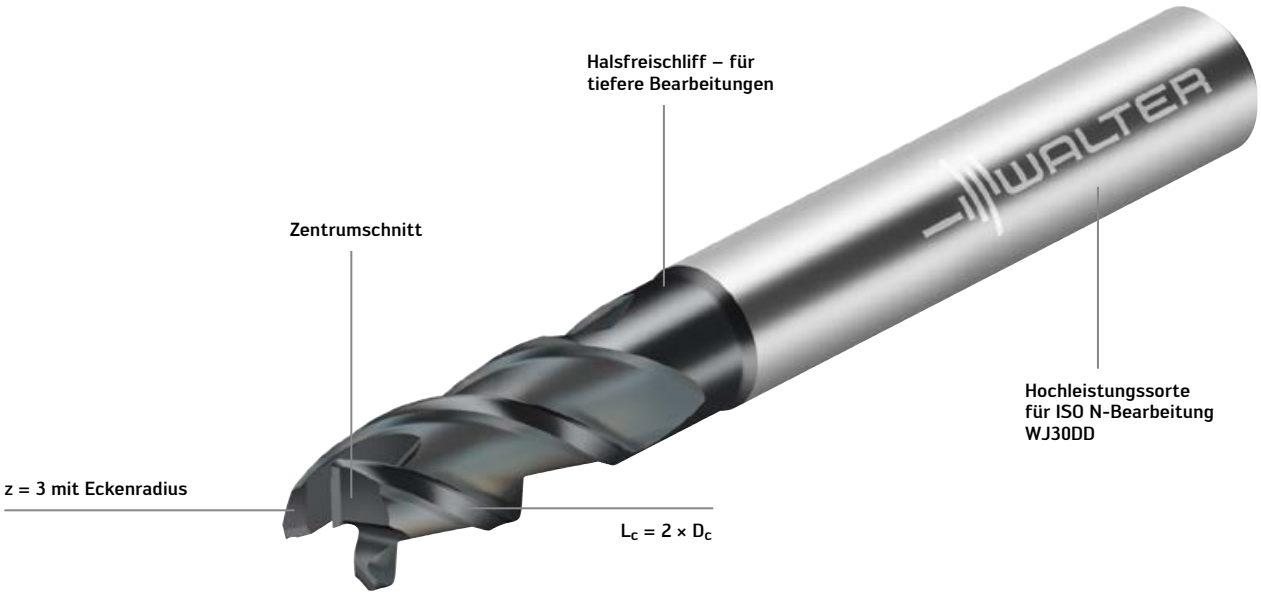
- VHM-Fräser MC267 Advance
- Entwickelt für die Bearbeitung von ISO N-Werkstoffen

DIE SORTE

- Leistungsfähige Sorten WJ30DY und WJ30DD

DIE ANWENDUNG

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



Vollhartmetall-Fräser MC267 Advance **Abb.: MC267-10.0A3B050C-WJ30DD**

Reconditioning Service
Original Walter Quality

IHRE VORTEILE

- Hoch prozesssicher und universell einsetzbar in allen Industriesegmenten
- Optimale Laufruhe und extreme Standzeiterhöhung durch Ungleichteilung
- Höchste Standzeit dank speziellem Substrat

Prozesssicher und stabil: HSK-T für Walter Capto™.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

– Auch mit HSK-T verfügbar

DAS WERKZEUG

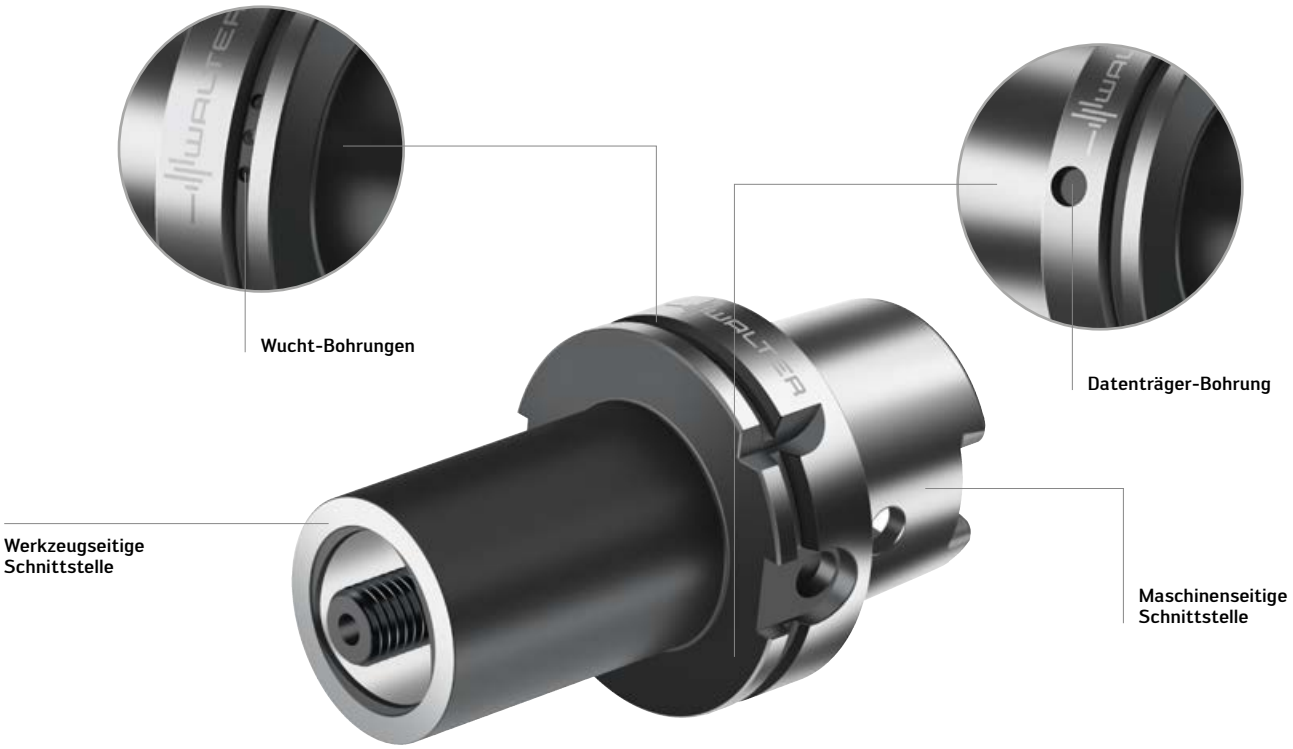
– Master von HSK-T auf Walter Capto™
– HT06-C... für HSK-T 63
– HT10-C... für HSK-T 100
– Update nach ISO 12164-1 mit Datenträger-Bohrung
– Konstruktiv gewuchtet
– Modulare Bauweise

DIE SCHNITTSTELLE

– Walter Capto™ C5–C8
– HSK-T auf Walter Capto™
– HSK-T-Ausführung für hohe Genauigkeit der Spitzenhöhe

DIE ANWENDUNG

– Einsetzbar auf Bearbeitungszentren, Dreh- und Multi-Task-Maschinen
– Drehen und Stechen
– Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrt, Energie- und Automobilindustrie



Master-Aufnahme HSK auf Walter Capto™ Abb.: HA06-C5-050-090

IHRE VORTEILE

– Hohe Prozesssicherheit durch stabiles System
– Stabilität, Steifigkeit und Flexibilität in einem System
– Einsetzbar auf alle Maschinentypen (Bearbeitungszentren, Drehmaschinen etc.)
– Einsetzbar mit geringem Aufwand, da konstruktiv gewuchtet ab Werk

Neue Varianten mit Stirn-Kühlung.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

– Mit zusätzlicher Stirnkühlung

DAS WERKZEUG

– Interne Kühlmittelzufuhr
– Für Werkzeuge mit Zylinderschaft und seitlicher Mitnahmefläche nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB
– Ø 6–40 mm
– 3 Längen: 65, 120 und 160 mm (HSK)
– 3 Längen: 70, 100 und 160 mm (SK, MAS-BT, CAT-V)



Weldon-Aufnahme mit Stirn-Kühlung **Abb.: AF044-H63-W12-120**

DIE SCHNITTSTELLE

- HSK-A63, HSK-A100
- SK40, SK50
- MAS-BT40, MAS-BT50
- CAT-V40, CAT-V50

DIE ANWENDUNG

- Für Solid-Werkzeuge
- Einsetzbar zum Fräsen und Bohren
- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrt, Medizintechnik, Automobil- und Energieindustrie



Weldon-Aufnahme mit Stirn-Kühlung

Abb.: AF044-S40-W16-063
Abb.: AF044.K40-W13-067
Abb.: AF044-J40-W08-160

IHRE VORTEILE

- Verbesserte Evakuierung der Späne durch zusätzliche Stirnkühlung
- Universell einsetzbar durch breites Programm
- Hohe Rundlaufgenauigkeit für höhere Standzeiten und bessere Oberflächen

Direkte Kühlmittelübergabe: Walter Capto™ Klingen-Aufnahmen.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

– Für Klingenwerkzeuge (z.B. G5041...-P) mit Präzisionskühlung

DAS WERKZEUG

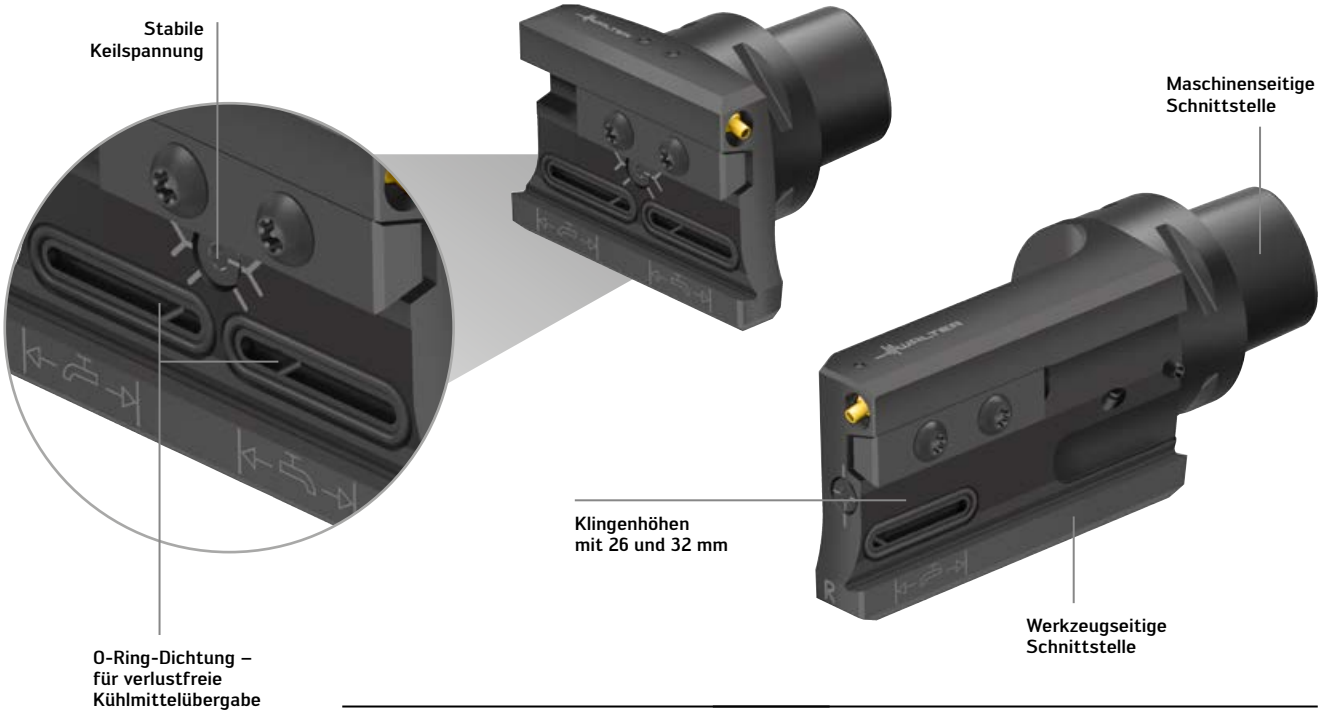
– Axiale und radiale Ausführung
– Rechte und linke Ausführung (axial)
– Neutrale Ausführung (radial)
– Direkte Kühlmittelübergabe für Klingenwerkzeuge mit Präzisionskühlung
– Kühlmitteldruck bis max. 80 bar
– Zusätzliche externe Kühlung über (einstellbare) Kühlmitteldüse möglich
– Walter Capto™ Klingenaufnahme nach ISO 26623

DIE SCHNITTSTELLE

– Walter Capto™ C4, C5 und C6

DIE ANWENDUNG

– Einsetzbar für Stechoperationen
– Für Stechklingen mit 26 und 32 mm
– Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Werkzeug- und Formenbau, Automobil- und Energieindustrie, Kleinteilefertigung



Walter Capto™ Klingen-Aufnahmen

Abb.: A2111-C5-26N-080-P
Abb.: A2110-C5-26R-122-P

IHRE VORTEILE

– Standzeitsteigerung und verbesserte Spanbildung dank Präzisionskühlung
– Einfaches Handling dank Plug-and-Play-Lösung
– Reduzierung der Stillstandzeiten
– Hohe Prozesssicherheit durch stabile Keilklemmung der Stech-Klinge

Drion·tec® E-Peak

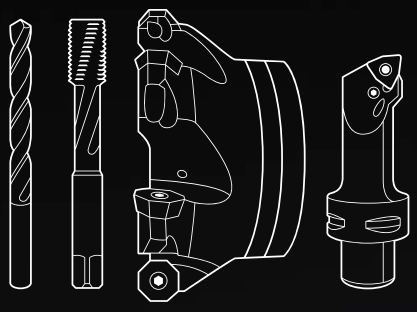
The Peak of Productivity



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, customerservice.wit@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

Änderungen infolge technischer Verbesserungen behalten wir uns vor. Made in Germany (10/2026) DE - Copyright Walter AG