

—НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

Инновации не стоят на месте



Как найти и заказать нужный вам инструмент:



Лично, обратившись к региональному представителю

С нами можно связаться по телефону, факсу или электронной почте. Контактные данные представительства см. на нашем сайте: walter-tools.com.



В Общем каталоге Walter 2017

представлена вся стандартная программа инструментов торговых марок Walter, Walter Titex и Walter Prototyp. Он регулярно дополняется каталогами новой продукции в самой актуальной редакции.

Теперь любые инструменты Walter можно быстро и удобно заказывать в режиме онлайн на сайте walter-tools.com — с помощью смартфона, планшета или ПК. Преимущество: прямой доступ к нашему корпоративному сайту в оптимизированном виде с любого мобильного устройства в любое время!

Онлайн-каталог Walter



Поиск по инструменту

В онлайн-каталоге Walter вы легко найдете необходимые инструменты благодаря хорошо знакомой вам структуре нашего печатного каталога, а также специальным фильтрам и опциям поиска. Кроме того, вы сможете воспользоваться функцией «Добавить в корзину» и ссылками на чертежи и модели.

Walter GPS



Поиск по области применения

С помощью Walter GPS вы за несколько кликов найдёте оптимальное решение для обработки своих деталей — как онлайн, так и офлайн — и при необходимости сможете сразу добавить его в Walter TOOLSHOP!

Walter Innotime®



Поиск по детали

С Walter Innotime® вы найдете наиболее экономичное решение по обработке вашей детали, включая все необходимые для этого инструменты, операции и режимы обработки. Вам достаточно просто загрузить 3D-модель детали.

Цифровые способы заказа



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP и EDI

Walter TOOLSHOP предоставляет заказчикам возможность быстрого получения информации и заказа инструментов. С помощью системы электронного обмена данными EDI вы сможете пересылать необходимые документы (например, заказы) и размещать заказы на специальные инструменты.

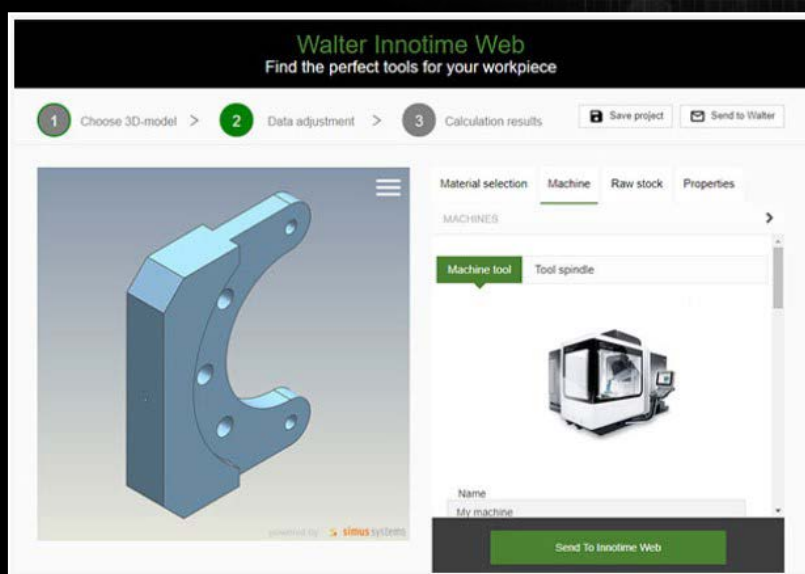
	Стр.
A — Токарная обработка	4
Токарная обработка ISO	6
Обработка канавок	12
Специальные инструменты	14
Расширение программы токарных инструментов	15
B — Обработка отверстий	16
Сверление	18
Растачивание	20
Расширение программы инструментов для обработки отверстий	21
B — Обработка резьбы	22
Раскатывание резьбы	24
Нарезание резьбы (специнструмент)	26
C — Фрезерование	28
Твердосплавные/PCD-фрезы	30
Фрезы с пластинами	36
D — Инструментальная оснастка	44
Оснастка для вращающегося инструмента	46

Высокоскоростное проектирование обработки детали — с использованием современных цифровых технологий

ПРИМЕНЕНИЕ

С Walter Innotime® вы можете найти идеально подходящее решение для обработки нужной детали в кратчайшие сроки — для этого достаточно загрузить 3D-модель нужной детали. Walter Innotime® генерирует рекомендации по выбору необходимых для изготовления инструментов и соответствующих параметров обработки. Сгенерированные приложением рекомендации по обработке проходят затем проверку и одобряются нашими опытными специалистами и инженерами.

Walter Innotime® значительно ускоряет процесс разработки. Потому что время до предоставления коммерческого предложения сокращается с нескольких дней до нескольких часов.



Walter Innotime® — это цифровой помощник, который в зависимости от обрабатываемого материала и станка позволяет определять все необходимые для изготовления той или иной детали инструменты — с указанием количества, стоимости и режимов резания.

ЭТАПЫ

Walter Innotime® анализирует, какие операции обработки потребуются и генерирует рекомендации по выбору соответствующего инструмента и режимов резания, включая коммерческое предложение.

1.

Загрузка 3D-модели

- Загрузка файлов любого стандартного формата методом Drag&Drop
- Определение обрабатываемого материала и станка
- Добавление дополнительной информации при необходимости (например, допуски, шаг резьбы и т. п.)

2.

Определение обрабатываемых поверхностей

- Walter Innotime® анализирует обрабатываемую деталь, после чего определяет подлежащие обработке поверхности и этапы обработки
- На основании анализа детали, этапов обработки, материала и станка Walter Innotime® предлагает наиболее экономичное решение

3.

Результат: индивидуальный подход при выборе решения по обработке*

- Вам будет предложено наиболее экономичное решение по обработке: какие инструменты потребуются и в каком количестве
- Каждый инструмент предлагается с основными параметрами обработки (например, подача, глубина и скорость резания)
- Вы получаете выгодное предложение в кратчайшие сроки (по запросу со схемой отверстий и обработки поверхностей)

* актуальная версия в конце проверяется нашими специалистами

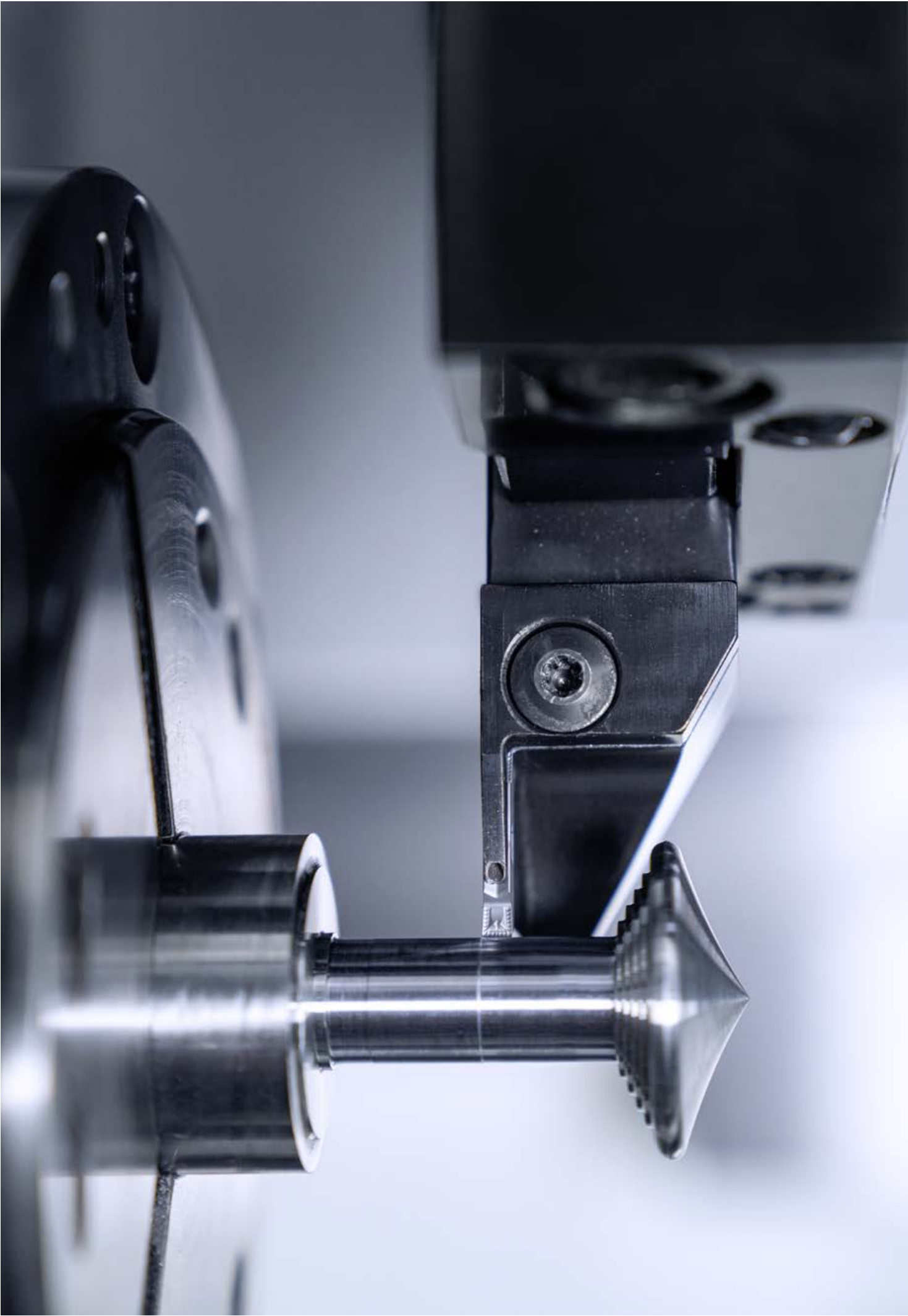
ПРЕИМУЩЕСТВА

- Информация обо всех необходимых инструментах (с указанием их количества, стоимости и параметров обработки) в кратчайшие сроки
- Дружественный пользовательский интерфейс с технологией Drag&Drop: Просто загрузите 3D-модель нужной детали и получите готовое решение после нескольких этапов
- Поддержка всех стандартных 3D-форматов
- Получите действующее предложение быстрее обычного
- Преимущества Engineering Kompetenz от Walter, доступные в режиме 24/7

www.innotime.walter

А — Токарная обработка

Токарная обработка ISO	Системы профильной обработки Walter Turn W1010/W1011/WL25	6
	Модульная антивибрационная расточная оправка A3001	8
	Геометрия MN3	9
	Керамический сплав WCH10C	10
	CBN-сплав WBH30	11
Обработка канавок	Державки G4011, G4014, G4041...-P	12
Специальные инструменты	Walter Xpress G1011	14
Расширение программы токарных инструментов		15



Комбинация максимальной надёжности и экономической эффективности

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВИНКА

- Системы профильной обработки W1010/W1011/WL25 с направленной подачей СОЖ и без неё (-P)
- W1010 = нейтральное исполнение
- W1011 = правое/левое исполнение

ИНСТРУМЕНТ

- Посадочное гнездо WL на державке и пластине
- Хвостовик прямоугольного сечения: 16 × 16, 20 × 20 и 25 × 25 мм
- Walter Capto™ c4–c6

ПРИМЕНЕНИЕ

- Профильная обработка канавок в диапазоне до 30°, 50° (W1011) и 72,5° (W1010)
- Динамическая токарная обработка
- Детали с высокой точностью
- Для замены пластин ISO VBMT, VCMТ, DСMT (только с 2 режущими кромками и меньшей жёсткостью)

W1010



W1011-C



Посадочное гнездо
Walter Turn WL
для максимальной
жёсткости и точной
посадки

3 режущие кромки
при угле профильной
обработки 50°

Гибкое подключение
СОЖ в трёх точках

Направленная подача СОЖ по передней и задней
поверхности для максимальной стойкости



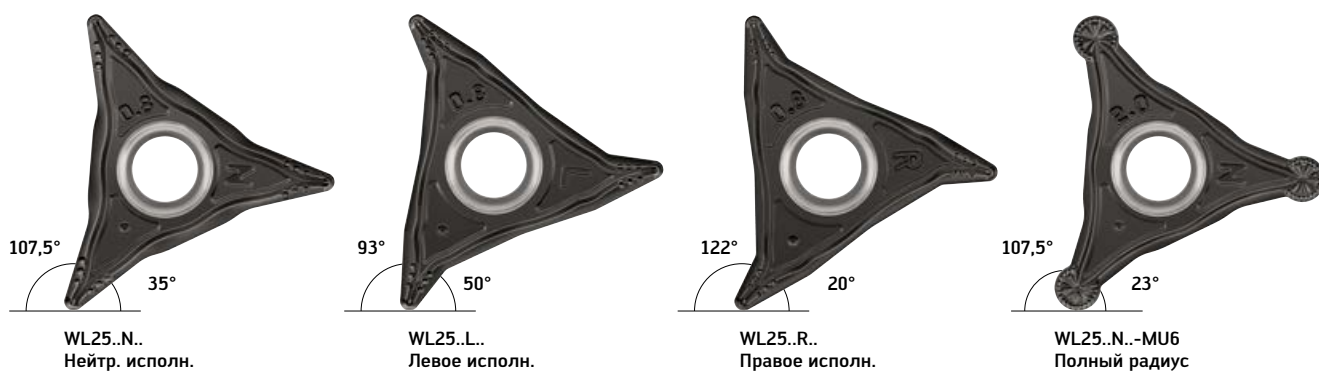
Система профильной обработки Walter Turn

Илл.: W1011-2525R-WL25-P

ПЛАСТИНЫ

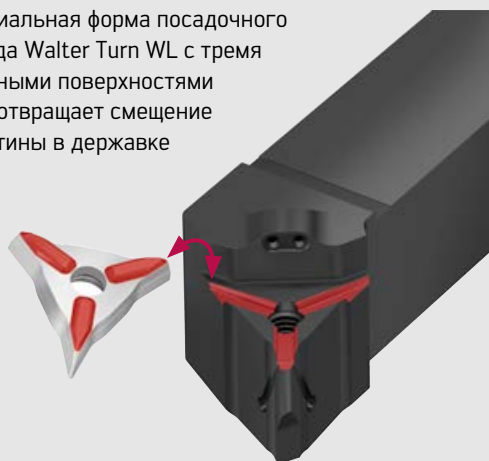
- Трёхкромочные пластины WL с задними углами
- Нейтральное, левое и правое исполнение можно использовать в одном и том же инструменте
- Геометрия FP4, MP4, FM4 и MM4 с углом 35° при вершине
- Геометрия MU6, полнорadiusные пластины
- Сплавы: WPP10S, WPP20S, WMP20S, WSM10S, WSM20S, WSM30S

4 типа и области применения пластин



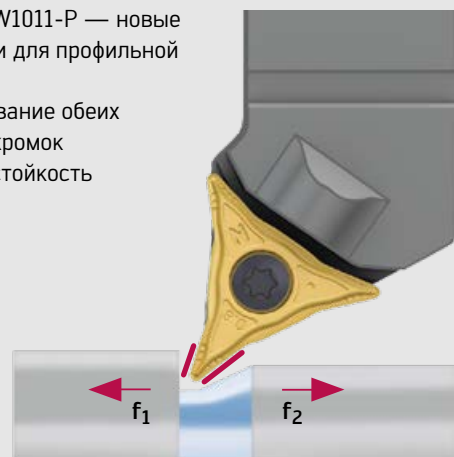
ТЕХНОЛОГИЯ

Специальная форма посадочного гнезда Walter Turn WL с тремя опорными поверхностями предотвращает смещение пластины в державке



Walter Turn W1011-P — новые возможности для профильной обработки:

- Использование обеих режущих кромок
- Высокая стойкость



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая размерная точность за счёт прочного посадочного гнезда с геометрическим замыканием
- Экономичность: снижение инструментальных затрат благодаря 3 режущим кромкам
- Максимальная стойкость при профильной обработке
- Высокая универсальность: 4 типа пластин подходят к одному инструменту
- Повышение точности позиционирования на 50 % по сравнению со сменными пластинами ISO

Accure-tec — точение отверстий большого диаметра без вибраций

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВИНКА

- Адаптер A2201 QuadFit Large для увеличенных размеров f
- Диаметр расточной оправки: 60–100 мм; 2,5–4";
Длина: $6 \times D$ и $10 \times D$ (другие размеры — по запросу)

ИНСТРУМЕНТ

- Предварительно отрегулированная, модульная, антивибрационная втулка для расточных оправок
- Интерфейс станка:
 - Цилиндрический хвостовик 60–100 мм 2,5–4"
 - Walter Capto™ C8
 - HSK-T 100

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для внутреннего растачивания в диапазоне от 6 до $10 \times D$
- Со стандартным инструментом возможная длина растачивания может достигать до 1000 мм
- Для:
 - внутреннего растачивания пластинами с задними углами/без задних углов
 - резбонарезания с направленной подачей СОЖ T1820-Q...-P



(((Accure-tec

Модульная антивибрационная расточная оправка до $\varnothing 100$ мм

Илл.: T1820-Q50R-16I-P,
A2201-QL80-23-27-Q50,
A3001-C8-QL60-421

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая производительность и качество обработки поверхностей благодаря антивибрационной обработке отверстий
- Экономия времени благодаря быстрой и точной замене инструмента ($\pm 0,002$ мм) с режущими головками QuadFit
- Высокая эксплуатационная надёжность за счёт оптимального отвода стружки из отверстия благодаря увеличенному размеру f
- Гашение вибраций предустановлено на заводе — инструменты можно использовать сразу, без потери времени на настройку

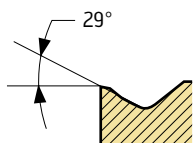
Двустороннее исполнение с очень острыми режущими кромками — идеальный выбор для обработки материалов группы ISO N

НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

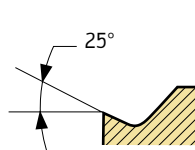
ГЕОМЕТРИЯ

- Двустороннее шлифованное исполнение с геометрией MN3
- Очень острые режущие кромки

Радиус при вершине — MN3



Главная режущая кромка — MN3



ПЛАСТИНЫ

Формы:

- CNGG, DNNG, VNNG, WNGG
- Радиус при вершине с отрицательным допуском для максимальной точности: 0,2 / 0,4 / 0,8 мм

Сплавы:

- WNN10 (с покрытием HIPIMS-PVD для получения исключительно гладкой поверхности)
- WN10 (без покрытия, шлифованные)

ПРИМЕНЕНИЕ

- Режимы резания: $f = 0,05-0,40$ мм; $a_p = 0,5-4,0$ мм

Основная область применения:

- Полуцистовая обработка цветных металлов
- Сплавы группы ISO N:
 - Алюминиевые сплавы
 - Медные сплавы
 - Латунные сплавы
 - Бессвинцовые материалы

Возможные области применения:

- Чистовая обработка небольших деталей из конструкционных/нержавеющих сталей, а также из жаропрочных сплавов
- Лучшее качество обработанной поверхности до R_z 3 мкм



Двусторонняя геометрия пластины MN3

Илл.: VNNG160401M-MN3 WN10,
CNGG120404M-MN3 WNN10

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая экономическая эффективность и производительность благодаря пластинам без задних углов с удвоенным числом режущих кромок
- Высокая стойкость при обработке адгезионных материалов благодаря оптимизированной шероховатости поверхности
- Беспроблемная обработка нежёстких заготовок или заготовок с большим вылетом с малой силой резания
- Более эффективное стружколомение (даже при обработке бессвинцовых материалов, например, CuZn21Si3P) благодаря специальным выступам и очень острым режущим кромкам



Смешанная керамика с покрытием для тяжёлой обработки

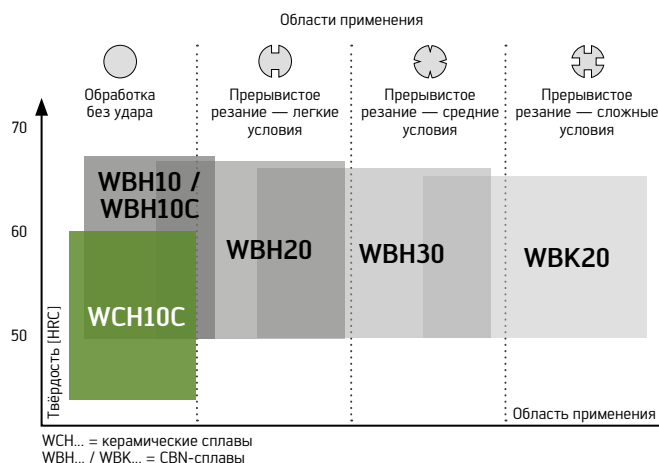
НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

ПЛАСТИНЫ

- Керамика WCH10C с покрытием
- Смешанная керамика на основе Al_2O_3 -TiC
- Покрытие TiN-PVD
- Пластины с геометрией Wiper и без нее

ПРИМЕНЕНИЕ

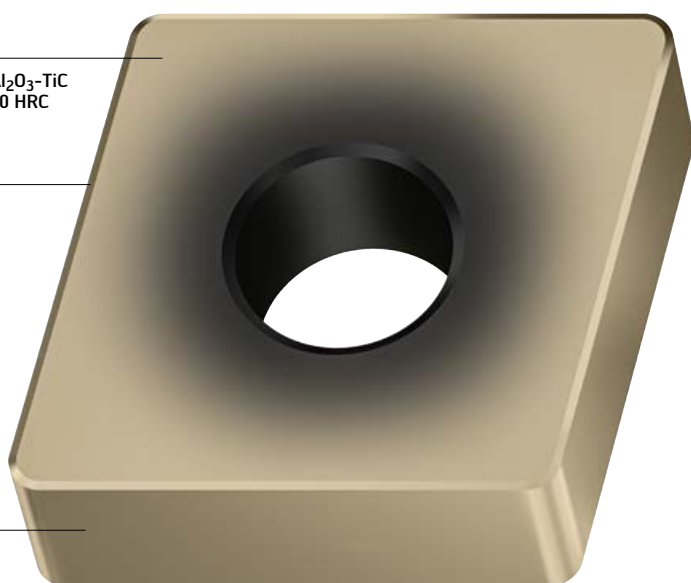
- Для материалов твёрдостью до 60 HRC
- Чистовая обработка. Точение в зоне разной твёрдости
- В случае неравномерной твёрдости после закалки
- Для черновой обработки сварных швов и подкалок
- Экономичная альтернатива CBN-сплавам



Смешанная керамика Al_2O_3 -TiC
для обработки до 45–60 HRC

Отрицательная фаска для
повышения прочности режущей
кромки

Покрытие TiN для лучшего
распознавания износа
и высокого качества
обработки поверхности



Керамическая пластина с покрытием

Илл.: CNGA120408SM-S WCH10C

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Экономически эффективная тяжёлая обработка благодаря снижению расходов на каждую кромку
- Высокая эксплуатационная надёжность при обработке твёрдых и мягких металлов благодаря химической и термической стойкости на основе оксида алюминия
- Высокая точность позиционирования благодаря однородному спеканию
- Высокая прочность и износостойкость благодаря соединению со структурой карбида титана
- Высокое качество поверхности благодаря равномерному распределению зёрен в субстрате

Для сложных задач по обработке с прерывистым резанием

НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

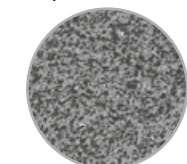
ПЛАСТИНЫ

- CBN-сплав WBN30 для сложной обработки
- Пластины с геометрией Wiper и без нее
- Содержание CBN 65 %
- Средний размер зерна 5,0 мкм
- Керамическая связка

ПРИМЕНЕНИЕ

- Материалы группы ISO Н твердостью до 65 HRC
- Обработка с ударом
- Во многих областях заменяет процесс шлифования (например, при токарной обработке зубчатых колёс)

Содержание CBN 65 %



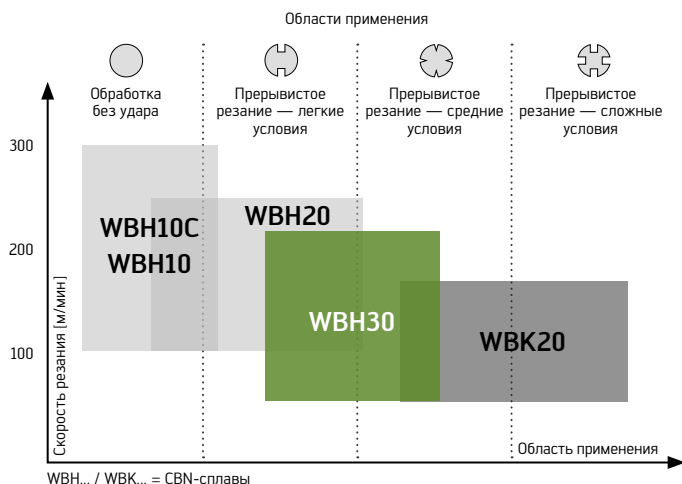
Отрицательная фаска для обеспечения высокой надёжности при обработке с ударом



Геометрия MW-Wiper для превосходного качества обработки поверхностей

CBN-сплав

Илл.: WBN30

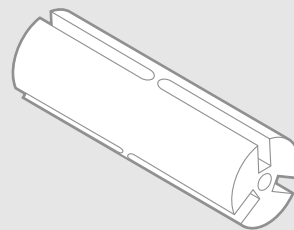


ПРЕИМУЩЕСТВА

- Превосходная прочность благодаря оптимальному распределению CBN разной зернистости
- Химическая стойкость благодаря связке TiN — для предотвращения кратерного износа и износа по задней поверхности
- Износостойкость при обработке закалённых сталей благодаря содержанию 65 % CBN
- Надёжный высокопроизводительный субстрат CBN благодаря однородному спеканию
- Большие подачи, высокое качество обработки поверхности и надёжность благодаря геометрии Wiper

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Вал с тремя канавками

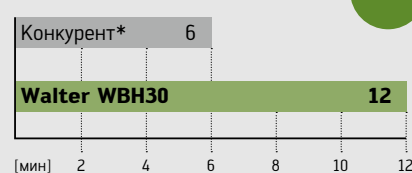


Материал: ШХ20 / 60HRC

Режимы резания:

	Конкурент	Walter WBN30
v_c (м/мин)	160	160
f (мм)	0,2	0,2
a_p (мм)	0,3	0,3

Сравнение: стойкость



* среднее значение на основании сравнения шести инструментов-конкурентов

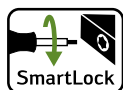
Обработка канавок и продольное точение — быстро и универсально

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВИНКА

- Моноблочные державки Walter Cut G4011.../G4011-P
- Универсальный инструмент для обработки канавок и продольного точения
- 20 × 20 и 25 × 25 мм: с направленной подачей СОЖ или без неё
- Ширина канавки: 2,0/2,5/3,0/4,0 мм
- Глубина канавки: 10 мм (для продольного точения, а также для отрезки и обработки канавок без ограничения диаметра), 17,5 мм (с усиленным основанием)

Сечение хвостовика от 10 до 20 мм
G4014 с боковым зажимным винтом SmartLock



Сечение хвостовика от 20 до 25 мм
G4011 с зажимным винтом Torx-Plus с доступом сверху и снизу

Walter Capto™ G4011-C...

Отрезные лезвия Walter G4041...C...-P

ПЛАСТИНЫ

- Двукромочные режущие пластины DX18 с геометрическим замыканием
- Ширина канавки: 1,5/2,0/2,5/3,0/4,0 мм
- Сплавы с покрытием PVD: WSM13S, WSM23S, WSM33S, WSM43S
- Сплавы с покрытием MT-CVD: WKP13S, WKP23S, WKP33S

ПРИМЕНЕНИЕ

- Отрезка: CF6, CF5, CE4
- Отрезка и обработка канавок с ровным дном: GD3, GD6
- Универсальная отрезка канавок и продольное точение: UF4, UD4, UA4
- Профильная обработка: RD4, RF7

Оснащено
Tiger-tec®Silver

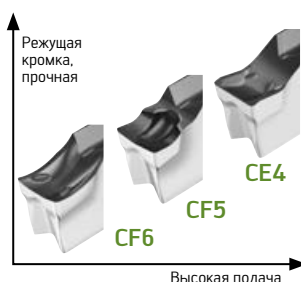


Державки Walter Cut DX

Илл.: G4014-P, G4011, G4011-C, G4041-P

ГЕОМЕТРИИ

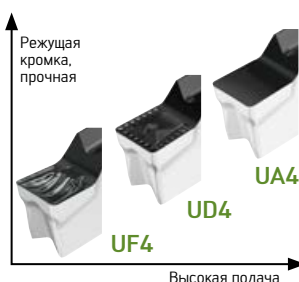
Отрезка



Отрезка и обработка канавок с ровным дном



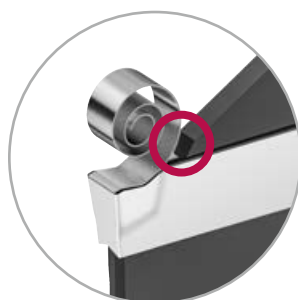
Универсальная отрезка канавок и продольное точение



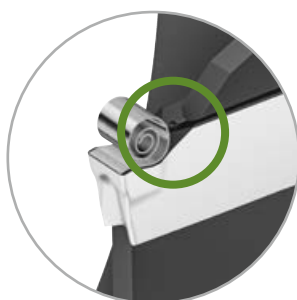
Профильная обработка



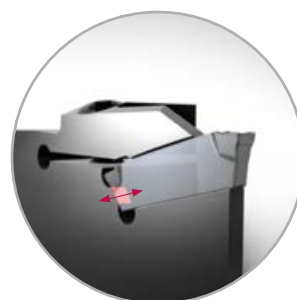
ТЕХНОЛОГИЯ



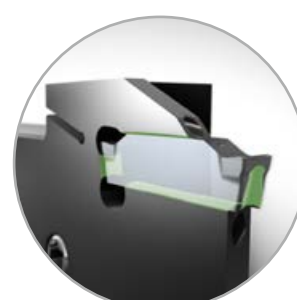
Канавочная пластина предыдущего исполнения: вследствие заниженного уступа длина стружки увеличивается и стружка частично трётся о прижим.



NEW Канавочная пластина увеличенной высоты: Защищает прижим пластины и обеспечивает эффективное стружколомание (сегментная стружка). Стружка направляется к уступу и формируется в небольшие, узкие витки, которые легче отводятся из обрабатываемой канавки.



Предыдущее исполнение посадочного гнезда без геометрического замыкания: пластина не имеет упора с задней стороны и может смещаться под действием боковых сил.



NEW Посадочное гнездо с геометрическим замыканием: Геометрическое замыкание в посадочном гнезде обеспечивает надёжную посадку и максимальную жёсткость установленной пластины. Пластина плотно прилегает и не смещается под действием боковых сил, что позволяет работать с более высокими режимами резания и повышает стойкость как пластины, так и инструмента.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая эксплуатационная надёжность и заметное сокращение расходов благодаря специально оптимизированному посадочному гнезду DX с геометрическим замыканием (пластина не смещается; износ и поломки сведены к минимуму)
- Сокращение времени замены инструмента на 70 % при смене пластин в станке со SmartLock
- Повышенная производительность благодаря оптимизированному стружколоманию (без застревания стружки, повышенная стойкость)

Нужные державки для отрезки и обработки канавок всего за 4 недели — экономично и индивидуально!

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТ

- Моноблочные специальные инструменты G1011 с пластинами GX09, GX16, GX24, GX30 и GX34
- Нейтральное, левое и правое исполнения
- С направленной подачей СОЖ или без неё
- Угол в плане: от 0° до 90°
- Глубина канавки: 5–33 мм
- Сечение хвостовика: 10–50 мм
- Walter Capto™ C3–C8

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для расточки и обработки канавок с направленной подачей СОЖ и без неё
- Отрезка и обработка радиальных канавок, продольное точение
- Возможность использования при давлении СОЖ в диапазоне от 10 до 150 бар (произвольно выбираемые подключения)
- Оптимальное исполнение инструмента для отрезки и обработки канавок (например, с усилением основания режущей пластины для повышения стойкости и производительности)

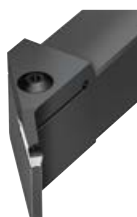
Возможные варианты — угол в плане и глубина канавки



Угол в плане 0°



Угол в плане 90°



Угол в плане 1–89°



Адаптированная глубина канавки: 5–33 мм

Возможные варианты подвода СОЖ



Направленный подвод СОЖ по передней и задней поверхности



Направленный подвод СОЖ по передней поверхности



Направленный подвод СОЖ на задней поверхности

Также доступно:



Сервис Walter Xpress для пластин GX16 и GX24

Walter Xpress — максимальная надёжность для индивидуальных решений по обработке канавок

Илл.: G1011-P

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Больше гибкости благодаря поставке за четыре недели по обычной стоимости
- Коммерческое предложение в течение 24 часов
- Сокращение ошибок в расчёте параметров инструмента благодаря стандартному представлению конструкции согласно спецификации детали
- Оптимальные результаты обработки благодаря проверенной технологии и оптимальному специисполнению
- Сервис Walter Xpress доступен для державок и пластин для отрезки и обработки канавок

Можно заказать с помощью:

Walter Xpress

Инструмент для отрезки и обработки канавок Walter Capto™; односторонняя геометрия UF4

Быстрое и безопасное продольное точение с Walter Capto™

Моноблочные державки G1011-C...-P/G4011-C...-P

НОВИНКА

- Моноблочные державки Walter Cut для отрезки и обработки канавок
- Направленная подача СОЖ (с давлением СОЖ от 10 до 150 бар)
- Walter Capto™: C3, C4, C5 и C6
- Для пластин DX18 и GX24 с двумя режущими кромками
- Ширина канавки: 2–6 мм

ПРИМЕНЕНИЕ

- Первый выбор для обработки канавок и продольного точения на станках с хвостовиком Walter Capto™



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Быстрая и безопасная замена инструментов благодаря системе Walter Capto™
- Максимально высокая производительность за счёт увеличения режимов резания благодаря высокой жёсткости

Широкий спектр применения при обработке глубоких канавок

Геометрии Walter Cut UF4 — GX24 & DX18

НОВИНКА

- Универсальная геометрия GX24...F...S; DX18...F...S для обработки глубоких канавок
- Одностороннее исполнение для обработки канавок с большой глубиной, без подрезания детали 2-й режущей кромкой
- Ширина пластины: 3–6 мм
- Для любых операций по обработке канавок, отрезке и продольному точению в среднем диапазоне подач

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для глубины канавки больше длины пластины (18/24 мм)
- Подходит для стандартных инструментов



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Оптимальное стружколомание при радиальной и осевой обработке на глубину
- Максимальная стойкость благодаря сплаву Tiger-tec® Silver с PVD-покрытием

В — Обработка отверстий

Сверление	Пластина P6006	18
	Сверла с пластинами D4140	19
Растачивание	Тангенциально/латерально установленные пластины P4460	20
Расширение программы	Свёрла с пластинами D4120 и D4170	21



Новый стандарт качества обработки отверстий и эксплуатационной надёжности

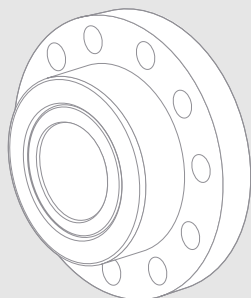
НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

ПЛАСТИНЫ

- Пластина P6006
- Ø 12,00–29,50 мм
- Оптимизированная геометрия
- Износостойкий сплав WPP25

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Фланец гидросистемы

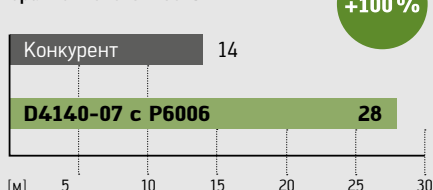


Материал: Сталь 20Г
Инструмент: D4140-07-14.00F16-B
Пластина: P6006-D18.00R WPP25
Сплав: WPP25

Режимы резания:

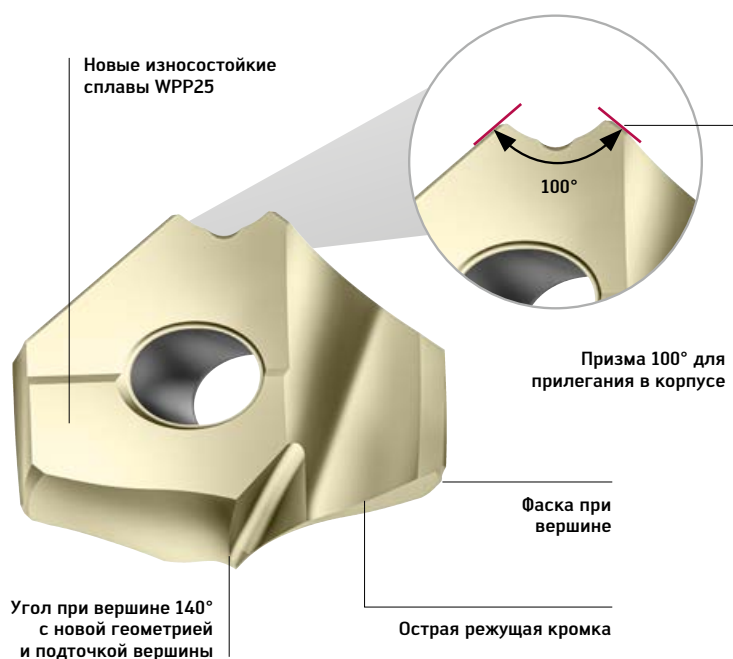
	Конкурент	Walter D4140-07-14.00F16-B
v_c (м/мин)	112	100
n (об/мин)	2548	2275
f_n (мм)	0,2	0,225
v_f (мм/мин)	510	512
Глубина сверления (мм)	28	28
Стойкость	25 деталей 500 отверстий 14 м	50 деталей 1000 отверстий 28 м
СОЖ	Эмульсия	Эмульсия
Оснастка	HSK 63	HSK 63

Сравнение: стойкость



ПРИМЕНЕНИЕ

- Для использования с любыми свёрлами с пластинами D4140, D4240 и D4340
- Обработка стали (ISO P); оптимально подходит для нелегированных, низкоуглеродистых и низколегированных сталей твёрдостью до 1000 Н/мм² (например, 17Г1С)
- Идеальный выбор для обработки без сверления пилотных отверстий глубиной до 10 × D
- Максимальная стойкость при стабильных условиях обработки
- Области применения: общее машиностроение, энергетическая, автомобильная и аэрокосмическая промышленность



Пластина P6006

Илл.: P6006-D18.00R WPP25

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимально высокая эксплуатационная надёжность благодаря образованию очень короткой стружки при обработке нелегированных сталей
- Высокая точность центрирования благодаря новой геометрии с оптимизированной подточкой вершины
- Специалист для обработки больших вылетов: обработка отверстий без сверления пилотных отверстий глубиной до 10 × D
- Максимально высокая стойкость при стабильных условиях — благодаря новому сплаву WPP25
- Оптимальное качество обработки поверхности и распознавание износа за счёт верхнего слоя золотистого цвета

Исключительная стабильность при любых условиях работы

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВИНКА

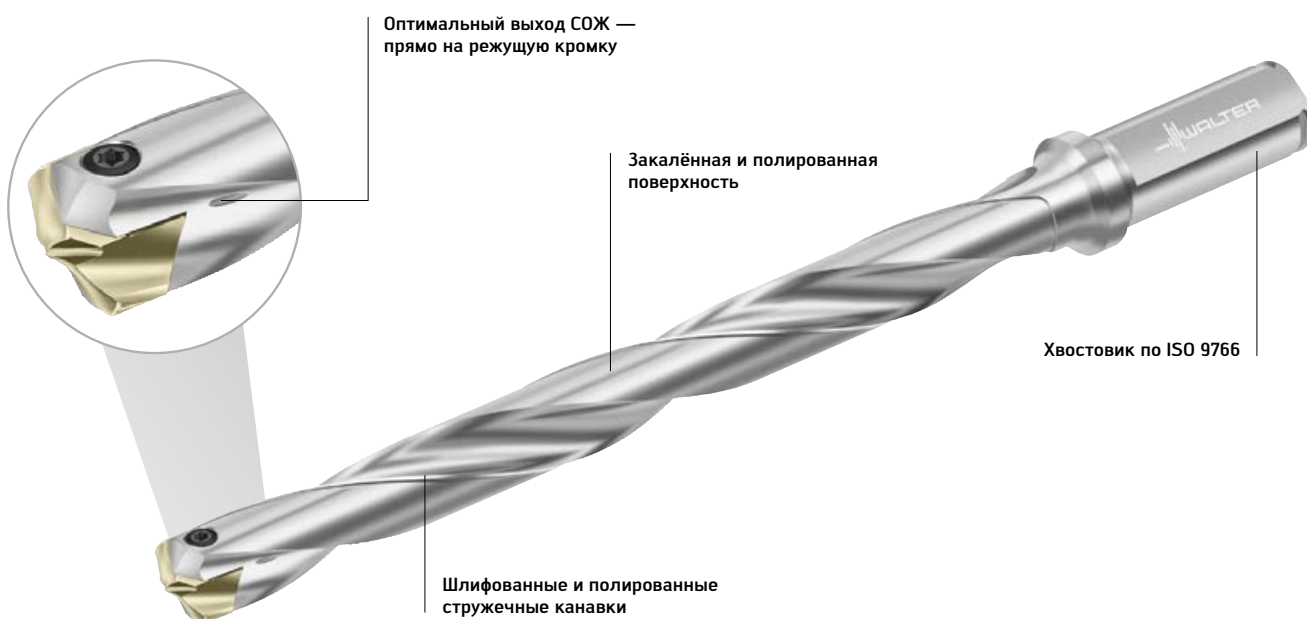
- D4140-10 (10 × D); Ø 12–25 мм
- D4140.10 (10 × D); Ø 0,500–1,000"

ИНСТРУМЕНТ

- Диапазон диаметров: 12–37,99 мм для 3 × D, 5 × D и 7 × D
- Диапазон диаметров: 0,472–1,496" для 3 × D, 5 × D и 7 × D
- Диапазон диаметров: 12–25,80 мм для 10 × D
- Диапазон диаметров: 0,472–1,016"

ПРИМЕНЕНИЕ

- Сверление, сверление пакетов, засверливание и выход в наклонную поверхность под углом до ~5°
- Для групп материалов ISO P, M, K, N, S
- Области применения: общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность



Сверла с пластинами D4140

Илл.: D4140-10-18.00F20-D

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимально высокая эксплуатационная надёжность до 10 × D
- Повышение стойкости благодаря подаче СОЖ прямо на режущую кромку
- Надёжный отвод стружки благодаря полированным стружечным канавкам
- Высокая стойкость и защита от трения благодаря закалённым и полированным поверхностям



Специалист по обработке алюминия: надёжное сверление за считанные секунды

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВИНКА

- Тангенциально/латерально установленные пластины:
 - P4460-2R08-G88 WK10
 - P4460-2R08-G88 WNN15
 - P4460-2R04-G88 WNN15

ИНСТРУМЕНТ

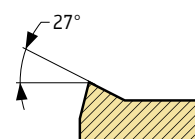
- Специальный инструмент с тангенциально-латеральным расположением пластин
- Комбинированное использование для обработки фасок и растачивания
- Большое число зубьев наряду с малым диаметром инструмента
- Возможны решения с радиальной регулировкой

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для материалов ISO N
- Растачивание (обработка с ударом и без)
- Фрезерование и снятие фасок
- Детали по спецификациям заказчика

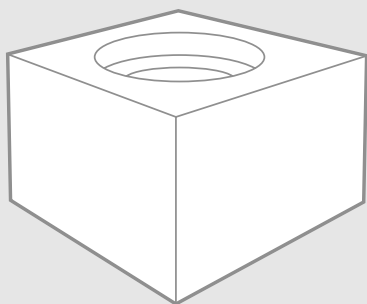
ГЕОМЕТРИЯ

- G88 — острая:
Специально для
обработки алюминия



ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Тестовая деталь



Материал: АК9

Режимы резания:

	D _C – тангенц.: Ø 32 мм	D _C – латер.: Ø 46 мм
v _c (м/мин)	804	1156
n (об/мин)	8000	8000
f _z (мм)	0,35	0,35
v _f (мм/мин)	8400	8400
a _p (мм)	3	7



Пластина
P4460-2R08-G88 WK10



Специальный инструмент: ступенчатое сверло с пластинами

Илл.: B2074-7786154

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная производительность благодаря очень высоким подачам на зуб
- Разнообразные виды обработки в одном инструменте
- Высокая стойкость и универсальное применение за счёт исполнения по спецификации заказчика
- Высокая эксплуатационная надёжность благодаря превосходному стружколоманию

D4120 и D4170 — идеальная комбинация высокой производительности и точности

НОВИНКА

Сверло с пластинами D4120

- Хвостовик с лыской (Ø 1,687–2,25"):
 - D4120.02 (2 × D)
 - D4120.03 (3 × D)
 - D4120.04 (4 × D)
 - D4120.05 (5 × D)



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая точность благодаря компенсации усилий резания между центральной и периферийной пластинами
- Превосходное качество обработки поверхности благодаря режущей кромке Wiper
- Высокая эксплуатационная надёжность благодаря надёжному отводу стружки

НОВИНКА

Сверло D4170 с картриджами

- Walter NCT:
 - D4170-03 (3 × D); Ø 65–80 мм



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая универсальность благодаря модульному исполнению с картриджами
- Возможность настройки диаметра инструмента на +0,6 мм
- Хвостовик NCT для обработки с небольшим вылетом

В — Обработка резьбы

Раскатывание резьбы	Раскатник TC440 Supreme	24
Нарезание резьбы (специнструмент)	Метчик Paradur® Ni 10	26



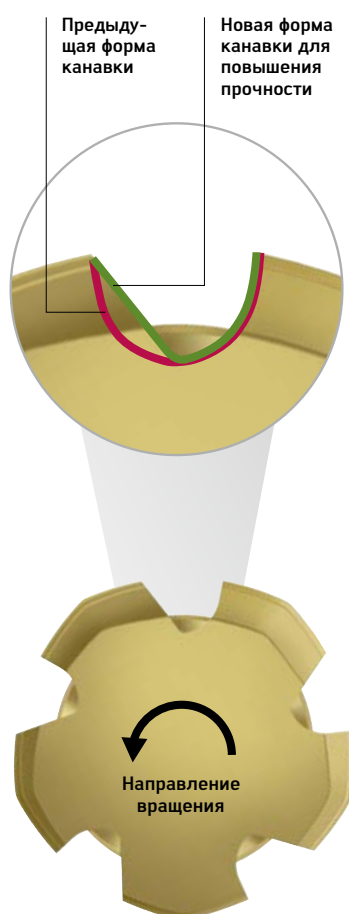
Эффективная и надёжная обработка нержавеющей сталей

НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

ИНСТРУМЕНТ

- Быстрорежущие раскатники HSS-E
- С внутренним подводом СОЖ (по осевым/радиальным каналам) и без него
- Класс точности БНХ
- Диапазон размеров:
 - Метрическая резьба: M2–M12
 - Метрическая резьба с мелким шагом: M8 × 1 – M16 × 1,5

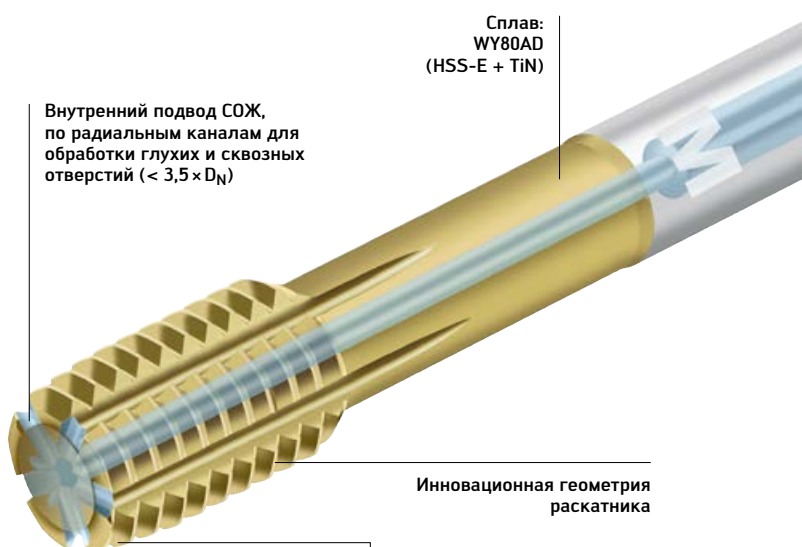
ГЕОМЕТРИЯ



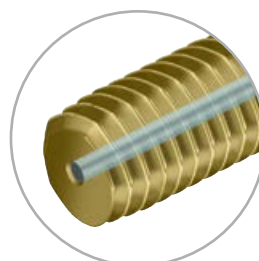
Стабильная геометрия раскатника для максимальной эксплуатационной надёжности при обработке нержавеющей сталей

ПРИМЕНЕНИЕ

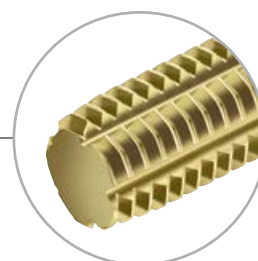
- Нарезание резьбы в глухих и сквозных отверстиях
- Материалы группы ISO M
- Глубина резьбы до $3,5 \times D_N$
- Области применения: общее машиностроение и др.



Другие варианты:



С внутренним подводом СОЖ для обработки глухих отверстий $< 3,5 \times D_N$



С канавками для СОЖ для обработки глухих и сквозных отверстий $< 3,5 \times D_N$



HSS-E

Раскатчик TC440 Supreme

Илл.: TC440-M12-L2WY80AD

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Шток поршня

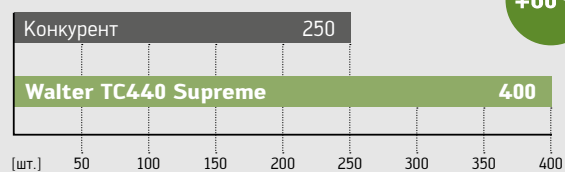


Материал: 12X17
Инструмент: Раскатчик TC440 Supreme
Размер: M8
Глубина резьбы: 40 мм (5 × D)
СОЖ: Эмульсия

Режимы резания:

	Конкурент	Walter TC440 Supreme
v_c (м/мин)	6	6
Стойкость (резьба)	250	400

Сравнение: стойкость



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая стойкость и эксплуатационная надёжность благодаря инновационной геометрии (подана заявка на патент)
- Подходит для любого применения благодаря различным вариантам применения
- Высокое качество резьбы благодаря технологическим преимуществам раскатывания резьбы



Специалист по нарезанию резьбы в глухих отверстиях в турбонагнетателях

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТ

- Быстрорежущий метчик HSS-E-PM Paradur® Ni 10
- Стабильное исполнение с уменьшенным углом подъёма винтовой канавки
- Форма заборного конуса E

ПРИМЕНЕНИЕ

- Нарезание резьбы в глухих отверстиях М6
- Оптимизировано для жаропрочных сплавов на основе Ni и Ti
- Область применения: автомобильная промышленность (корпус турбонагнетателя)

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ Турбонагнетатель

Материал: 40X24H12СЛ

Инструмент: Paradur® Ni 10

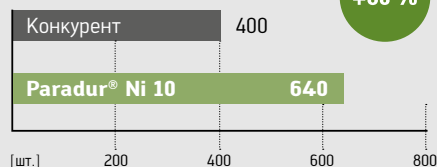
Размер: М6

Глубина резьбы: 2,5 × D

Режимы резания:

	Конкурент	Walter Paradur® Ni 10
v_c (м/мин)	4	4
f (мм)	1	1
v_f (мм/мин)	212	212
Диам. отверстия под резьбу (мм)	5,1	5,1

Сравнение: стойкость [резьба]



Инновационная геометрия заборного конуса для образования сегментной стружки и максимально высокой эксплуатационной надёжности



HSS-E-PM

Угол наклона канавки 10°

Износостойкое покрытие

Метчик Paradur® Ni 10

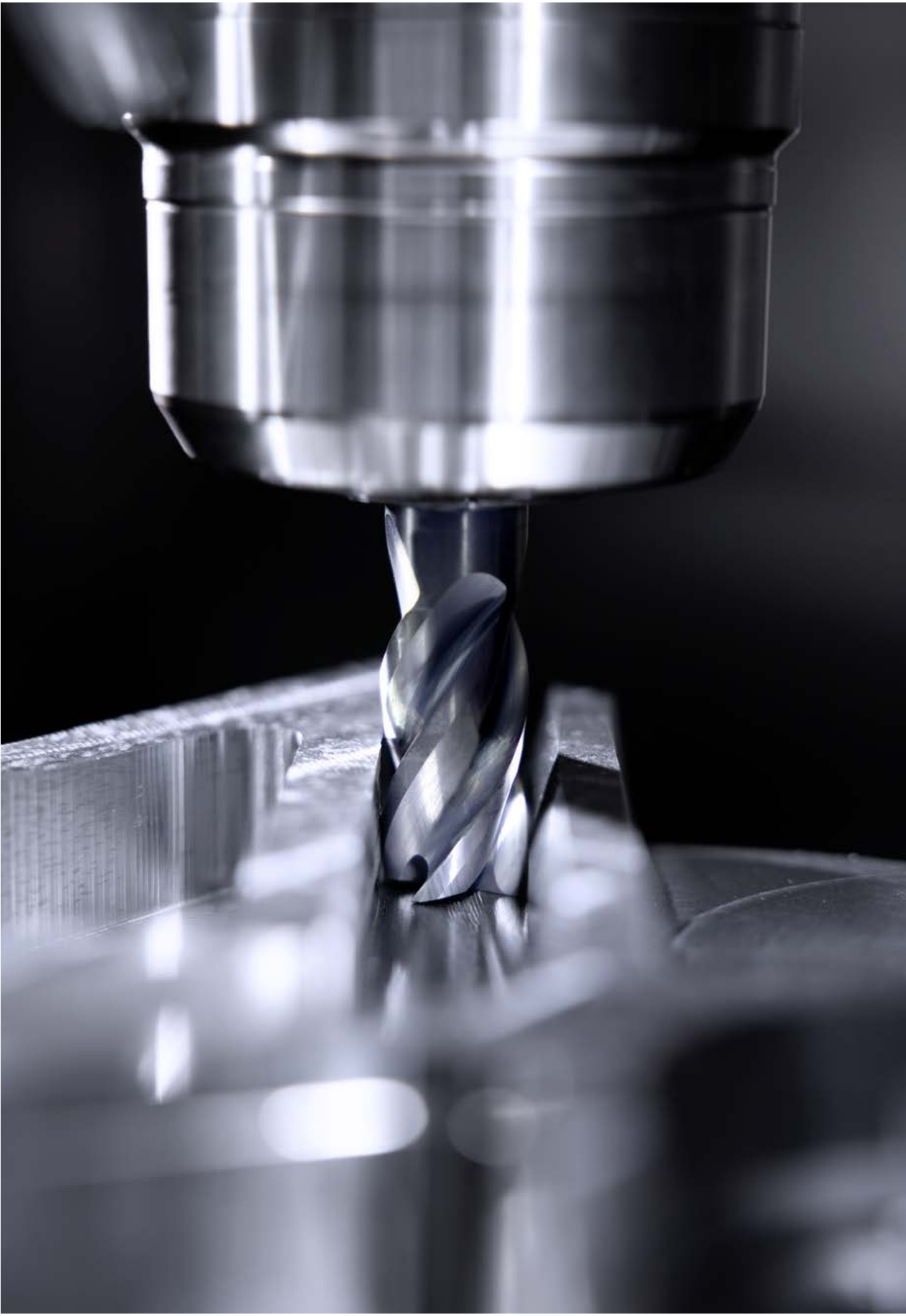
Илл.: 3B1167-7012900

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Исключительно высокая производительность благодаря оптимизированной геометрии
- Максимально высокая эксплуатационная надёжность благодаря сегментной стружке
- Высокая экономическая эффективность благодаря низким расходам на каждую резьбу



Твердосплавные/PCD-фрезы	Твердосплавные фрезы MC230 Advance Xill-tec™	30
	MD266 Supreme, MC267 Advance	32
	PCD-фрезы MP060, MP160, MP260	34
Фрезы с пластинами	Торцовые фрезы Xtra-tec® XT M5009 и M5012	36
	Фреза Xtra-tec® XT M5004 с 8-гранными пластинами	38
	Фреза Xtra-tec® XT M5468 с круглыми пластинами	40
	Walter M4000 – M4002 с пластинами SDMX	41
	Специальные дисковые фрезы	42



Xill-tec™ — универсальность и превосходство

НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

ИНСТРУМЕНТ

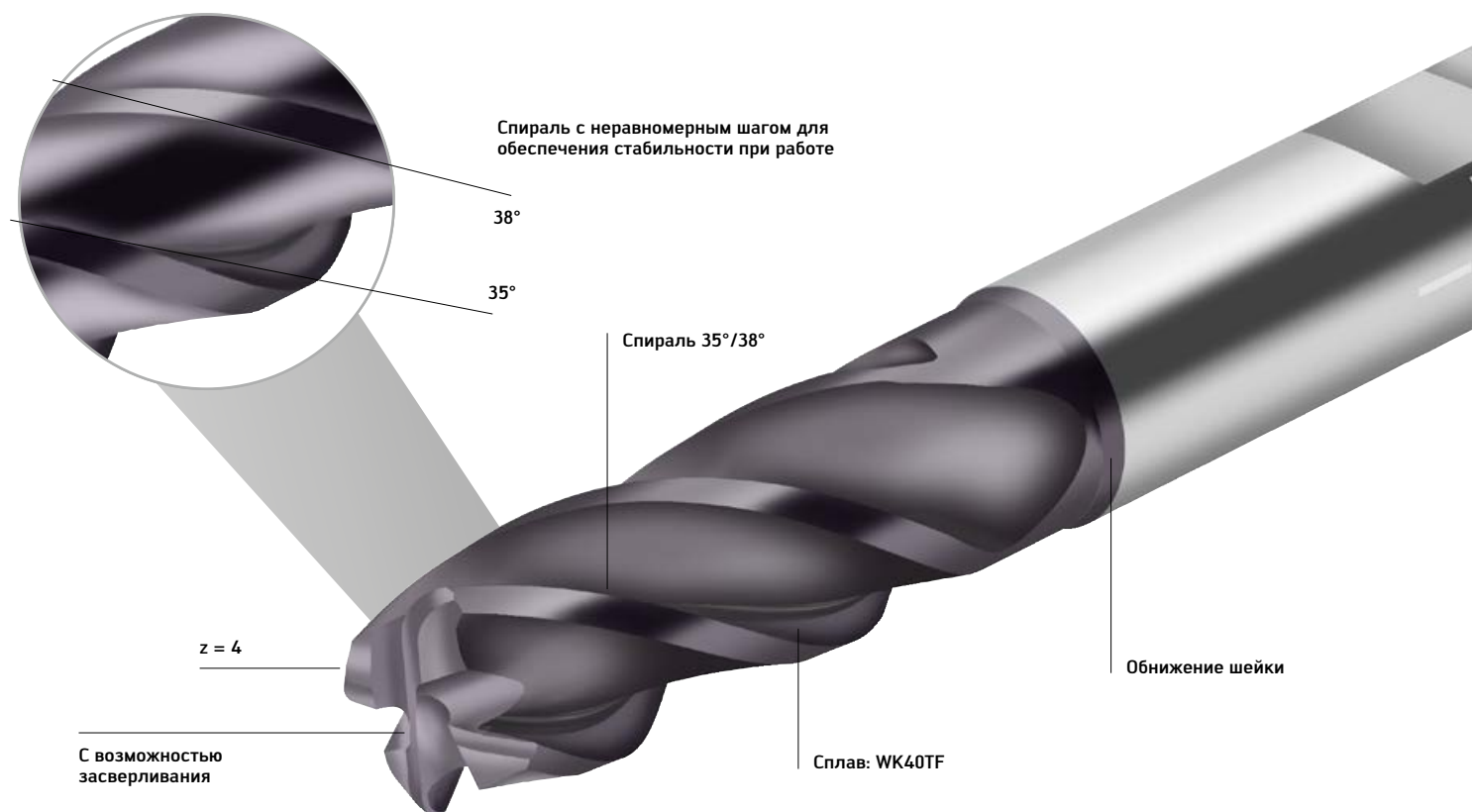
- Твердосплавные фрезы MC230 Advance Xill-tec™
- $z = 4$
- Спираль с неравномерным шагом $35^\circ/38^\circ$
- Радиус на уголках: 0,2–4 мм, с защитной фаской
- $\varnothing 2\text{--}20$ мм [DIN 6535 HA]
- $\varnothing 2\text{--}25$ мм [DIN 6535 HB]

СПЛАВ

- Универсальный прочный сплав WK40TF с покрытием TiAlN

ПРИМЕНЕНИЕ

- 1-й выбор для универсального применения при черновой и чистовой обработке
- Боковое фрезерование, обработка в полный паз, обработка с врезанием под углом, фрезерование под углом и динамическое фрезерование
- Для обработки материалов групп ISO P, M, K, N и S
- Области применения: общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, аэрокосмическая промышленность, медицинская техника, автомобильная и энергетическая промышленность



Xill-tec™

Твердосплавные фрезы MC230 Advance Xill-tec™

Илл.: MC230 Advance WK40TF

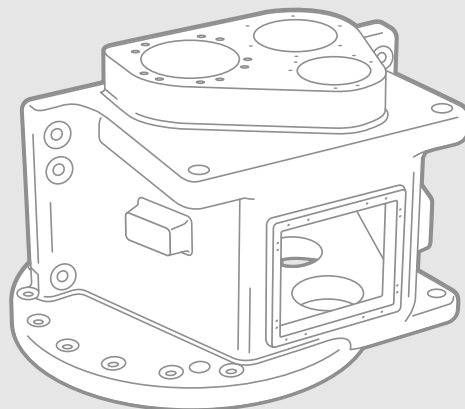




DIN 6527 L

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

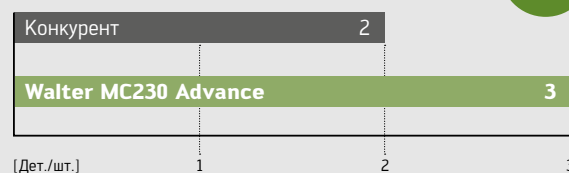
Корпус редуктора



Материал: 20ГС
 Предел прочности: 900–1200 Н/мм²
 Инструмент: MC230-16.0W4B050C-WK40TF
 Оснастка: HSK 100; Weldon
 Режимы резания:

	Конкурент	Walter MC230-16.0W4B050C- WK40TF
v_c (м/мин)	130	130
f_z (мм)	0,08	0,08
a_e (мм)	15,5	15,5
a_p (мм)	5–29	5–29
Количество деталей	2	3

Сравнение: кол-во деталей



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Широкая область применения для обработки любых материалов ISO
- Низкие складские расходы
- Широкий выбор: с радиусами на уголках, защитной фаской, гладким хвостовиком/хвостовиком Weldon
- Высокая стойкость за счёт высококачественного сплава WK40TF
- Возможность переточки с гарантией сохранения производительности — в любом центре восстановления инструмента Walter по всему миру

Специалисты по обработке алюминия: новые твердосплавные фрезы Supreme и Advance

НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

ИНСТРУМЕНТЫ

- Универсальные высокопроизводительные фрезы и универсальные фрезы для обработки материалов группы ISO N
- MD266 Supreme: z2 и z3, Ø 2–25 мм с шейкой; Внутренний подвод СОЖ от Ø 6 мм; без покрытия; с возможностью засверливания
- MC267 Advance: z2 и z3, Ø 1–20 мм с шейкой/без шейки; с радиусом и без; с покрытием/без покрытия; с возможностью засверливания

ПРИМЕНЕНИЕ

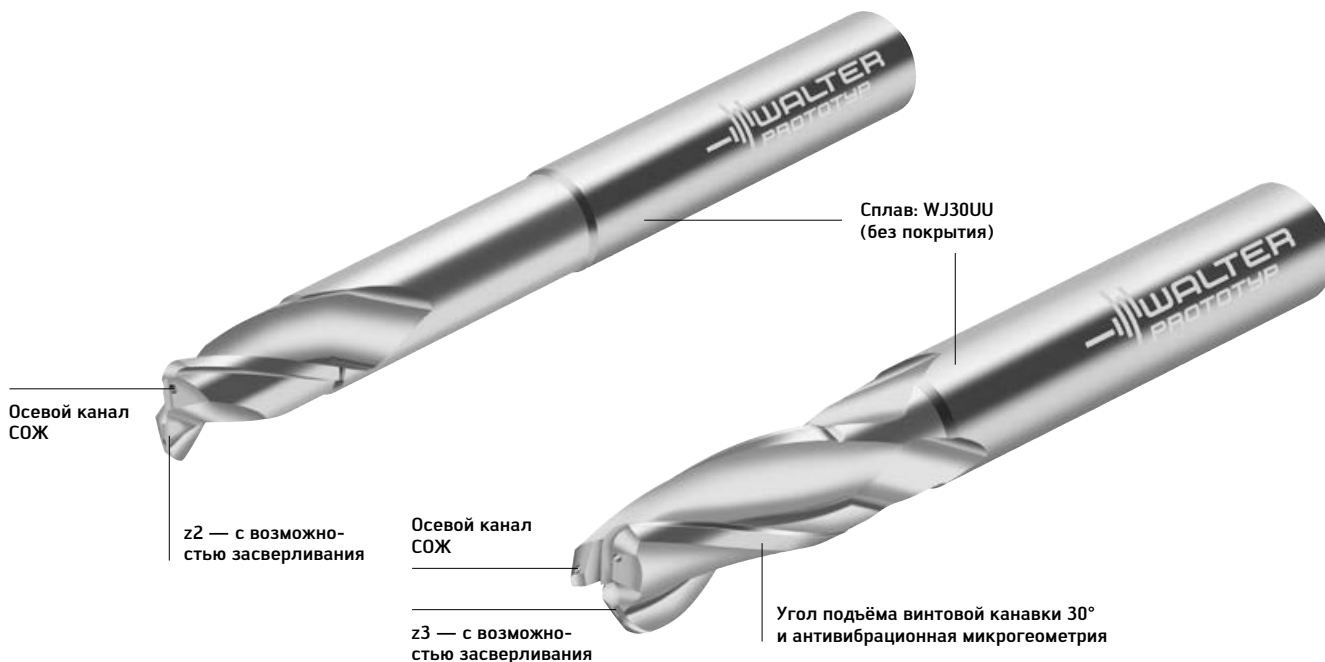
- Разработано для аэрокосмической промышленности
- Универсальное применение для черновой, получистовой и чистовой обработки
- Для обработки в полный паз и с врезанием под углом
- Идеальный выбор для обработки ковких алюминиевых и литейных сплавов с содержанием кремния 9 %
- Оптимальный выбор для обработки материалов группы ISO N, таких как медь, магний, латунь

MD266 Supreme

- Максимальная производительность при обработке конструктивных элементов, используемых в аэрокосмической промышленности, а также в общем машиностроении

MC267 Advance

- Доработка радиусов с жёстким допуском в аэрокосмической промышленности
- Универсальное использование в любых областях промышленности



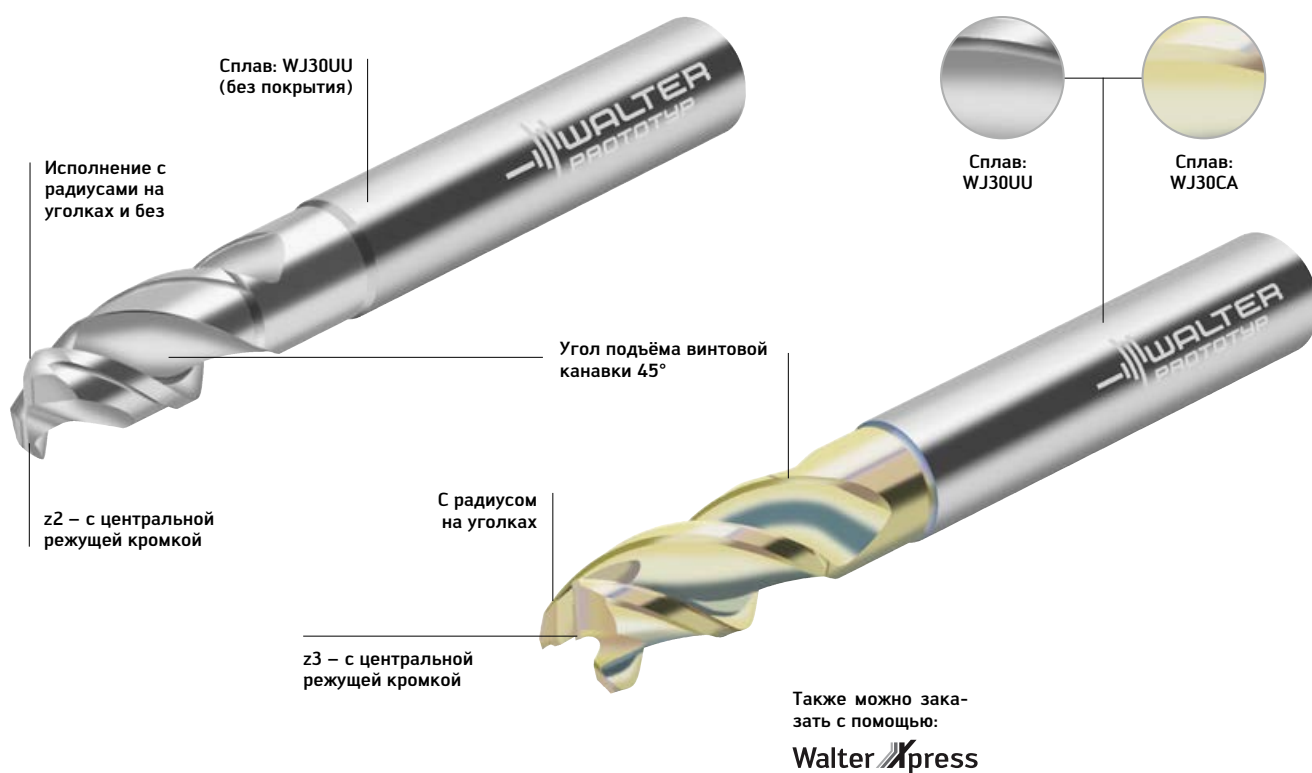
Также можно заказать с помощью:

Walter Xpress

Твердосплавные фрезы MD266 Supreme

Илл.: WJ30UU





Твердосплавные фрезы MC267 Advance

Илл.: MC267 Advance WJ30UU & WJ30CA

ПРЕИМУЩЕСТВА

MD266 Supreme

- Универсальное применение: черновая, получистовая и чистовая обработка
- Максимально быстрая обработка и эксплуатационная надёжность
- Низкий уровень вибраций благодаря специальной геометрии

MC267 Advance

- Универсальное применение: черновая, получистовая и чистовая обработка
- Максимальная надёжность процесса

Меньше усилия резания — меньше вибраций

НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

ИНСТРУМЕНТЫ

- Фрезы для торцевого фрезерования, обработки уступов и профильной обработки с напайными PCD-зубьями Ø 4–125 мм
- Торцевые фрезы MP060 с максимальным числом зубьев Ø 40–125 мм
- Фрезы для обработки уступов MP160 с цилиндрическим хвостовиком и адаптером ScrewFit; Ø 16–40 мм
- Фрезы для профильной обработки MP260 с цилиндрическим хвостовиком и адаптером ScrewFit Ø 4–20 мм

ПРИМЕНЕНИЕ

- Фрезерная обработка с максимально высоким качеством обработки
- Фрезы для торцевого фрезерования, обработки уступов и пазов
- Цветные металлы (например, алюминий, сплавы Al-Si, магний и магниевые сплавы), а также пластики и волокнистые композитные материалы
- Для использования с эмульсией или с охлаждением масляным туманом
- Области применения: автомобильная и аэрокосмическая промышленность, общее машиностроение



PCD-фрезы MP060

Илл.: MP060 WDN20



PCD-фрезы MP160 и MP260

Илл.: MP160; MP260 WDN20

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Экономичная и высокоточная обработка
- Увеличение стойкости в 20–200 раз (в сравнении с обычными твердосплавными инструментами)
- Сниженные усилия резания и низкий риск возникновения вибраций благодаря оптимизированной геометрии
- Очень высокое качество обработанной поверхности
- Минимальное время обработки благодаря высокой скорости резания и большому числу зубьев
- Низкие инструментальные расходы благодаря высокой стойкости
- Возможность восстановления и/или переоснащения

Черновая и чистовая обработка — экономично и надёжно!

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВИНКА

- Торцовые фрезы с пластинами SN.X1205..
- Спечённые пластины с фаской для угла в плане 88°
- Геометрия для обработки алюминия для угла в плане 88°

ИНСТРУМЕНТЫ

- Торцовые фрезы Xtra-tec® XT M5009 и M5012 для пластин SN.X1205..
- Торцовая фреза Xtra-tec® XT M5009 с углом в плане 45°: Ø 25–160 мм (1–6 дюймов); глубина резания 5 или 6,5 мм
- Торцовая фреза Xtra-tec® XT M5012 с углом в плане 88°: Ø 32–160 мм; глубина резания 8 или 10 мм
- Инструменты разного исполнения для пластин SN.X1205.. с твердосплавной опорной пластиной
- 3 шага зубьев для различного применения
- Тип хвостовика: ScrewFit и крепление на оправке

ПЛАСТИНЫ

- Универсальные пластины для использования в:
 - торцовых фрезах Xtra-tec® XT M5009 и M5012
- Пластины для черновой обработки:
 - Двусторонние пластины с 8 режущими кромками
 - Небольшая глубина резания
 - Исполнение:
 - Шлифованные по периметру (SNGX..., SNHX...) — для максимальной точности
 - Спечённые (SNMX...) — для максимальной экономической эффективности
- Пластины Wiper:
 - Двусторонние пластины с двумя режущими кромками (XNGX0904... и XNGX1205...)

Твердосплавная опорная
пластина

Угол в плане 45°

Пластины с радиусом при
вершине или с фаской



Установленный под углом
зажимной винт с оптимальной
доступностью для простой
замены пластин

ПРИМЕНЕНИЕ

- Сталь и литейный чугун, нержавеющие стали, цветные металлы и жаропрочные сплавы
- Торцевое фрезерование для черновой и получистовой обработки с пластинами Wiper
- Торцевое фрезерование с увеличенной глубиной резания (M5012)
- Превосходные результаты даже на станках, ограниченных по мощности, благодаря мягкому резанию и пластинам с позитивной геометрией

Пластины с 8 режущими кромками

Угол в плане 88°

Универсальные пластины для различных углов в плане



Торцовая фреза Xtra-tec® XT M5012

Илл.: M5012-063-B27-05-10-AP

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая жёсткость — оптимальный выбор для обработки с небольшими припусками в нестабильных условиях
- Максимальные значения подачи, стойкости и производительности благодаря небольшим пластинам и большому числу зубьев
- Высокая эксплуатационная надёжность благодаря стабильным, двусторонним пластинам и твердосплавной опорной пластине
- Простая замена пластин благодаря установленному под углом и оптимально доступному зажимному винту — никаких ошибок при установке
- Высокая экономическая эффективность благодаря низким инструментальным расходам

8-кратное увеличение производительности фрезерования

НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

ИНСТРУМЕНТ

- Фреза Xtra-tec® XT M5004 с 8-гранными пластинами
- Угол в плане 43°
- Глубина резания 3 или 4 мм
- 3 шага зубьев для различного применения
- Ø 32–170 мм (или 1,25–3,315")
- Тип хвостовика: ScrewFit, модульно-цилиндрический, цилиндрический хвостовик и крепление на оправке

ПЛАСТИНЫ

- Квадратные универсальные пластины с 8 режущими кромками
- Пластины с радиусом при вершине или с фаской
- Исполнение:
 - Спечённые (ODMT или ODMW)
 - Шлифованные (ODHT или ODHW)

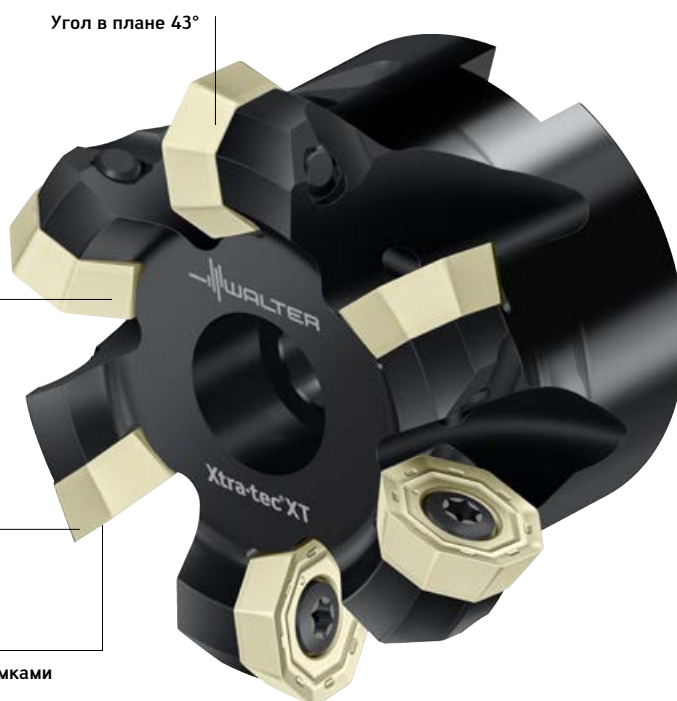
ПРИМЕНЕНИЕ

- Торцевое фрезерование (черновая и чистовая обработка), фрезерование под углом, фрезерование карманов и фрезерование по винтовой интерполяции, а также прямое и обратное фрезерование фаски
- Сталь и литейный чугун, нержавеющие стали, цветные металлы и жаропрочные сплавы
- Области применения: энергетическая промышленность, производство штампов и пресс-форм, общее машиностроение и др.

Свободная торцевая поверхность для фрезерования с врезанием под углом и фрезерования по винтовой интерполяции

Исполнение с радиусом при вершине или с фаской

Пластины с 8 режущими кромками



Оснащено

Tiger-tec®Silver

Tiger-tec®Gold

Фреза Xtra-tec® XT M5004
с 8-гранными пластинами

Илл.: M5004-073-B22-06-04

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокие режимы резания и стойкость для максимальной производительности
- Максимальная эксплуатационная надежность благодаря максимальной жесткости
- Оптимальная адаптация к обработке благодаря пластинам разного типоразмера, разным радиусам при вершине и различным геометриям
- Сокращение инструментальных затрат и минимальные издержки благодаря универсальному применению
- Максимальная экономическая эффективность благодаря использованию сплавов Tiger-tec®, большому числу зубьев и низким инструментальным расходам





Максимальная защита от непреднамеренного проворачивания

НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

ИНСТРУМЕНТ

- Фреза Xtra-tec® XT M5468 с круглыми пластинами
- Фиксатор против проворачивания пластины и позиционные упоры на пластине с 8 установочными гранями
- Фреза увеличенного размера для обработки глубоких уступов
- Ø 20–100 мм (или 1–4")
- 2 шага зубьев для различного применения
- Тип хвостовика: ScrewFit, модульно-цилиндрический, хвостовик Weldon и крепление на оправке

ПЛАСТИНЫ

- 8-кромочные пластины с задними углами
- 2 типоразмера пластин:
 - RO.X10T3M08
 - RO.X1204M08
- Исполнение:
 - Спечённые (ROM..)
 - Шлифованные (ROG.., ROH..)

ПРИМЕНЕНИЕ

- Универсальная система для профильной обработки, торцевого фрезерования, фрезерования под углом, фрезерования карманов и фрезерования по винтовой интерполяции
- Идеально подходит для профильной обработки при малых припусках
- Для стали и литейного чугуна, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов и жаропрочных сплавов, а также для тяжёлой обработки
- Области применения: производство штампов и пресс-форм, общее машиностроение, энергетическая промышленность и др.



Оснащено

Tiger-tec®Silver

Tiger-tec®Gold

Фрезы Xtra-tec® XT M5468 с круглыми пластинами

Илл.: M5468-032-TC16-04-05

ПРЕИМУЩЕСТВА

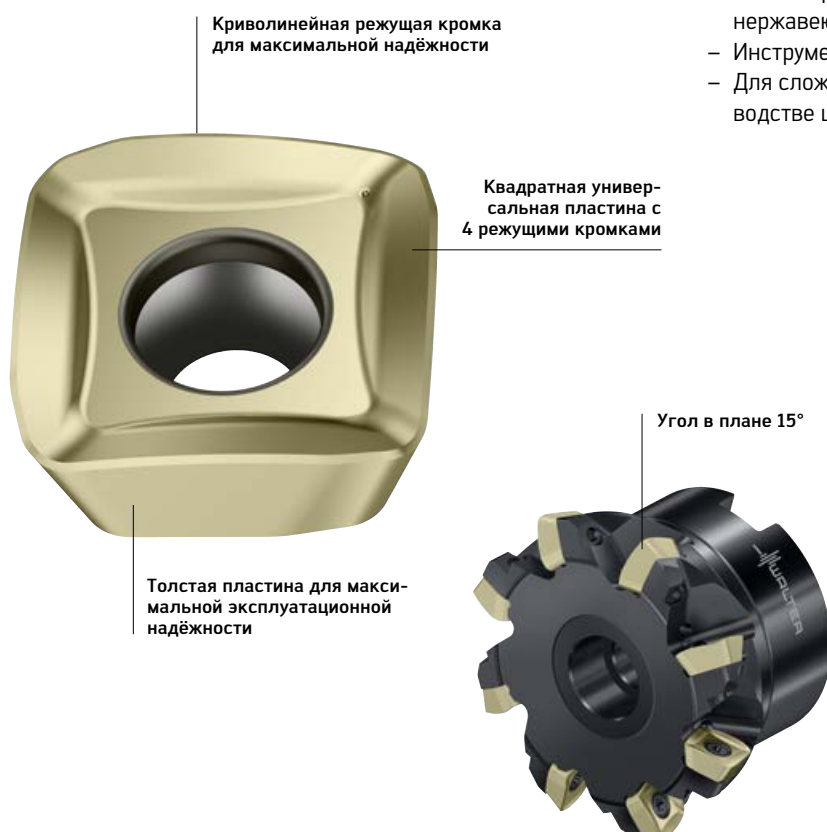
- Максимальная производительность за счёт высоких режимов резания и повышенной стойкости
- Максимально высокая эксплуатационная надёжность благодаря позиционным упорам на пластине с установочными гранями
- Оптимально подходят для обработки пластинами разного типоразмера и различных геометрий
- Высокая универсальность для установки в используемые оправки благодаря модульно-цилиндрическому хвостовику
- Сокращение инструментальных затрат и минимальные издержки благодаря универсальному применению
- Высокая экономическая эффективность благодаря сплавам Tiger-tec®, увеличенное число зубьев

Высокопроизводительная пластина

НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

ПЛАСТИНЫ

- Пластины SDMX с криволинейной режущей кромкой
- 2 пластины со вспомогательной режущей кромкой (SDMX0904ZDR-E27 и SDMX1205ZDR-E27)



Фреза с большими подачами M4002

Илл.: SDMX1205ZDR-E27 WSP45G

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная производительность за счёт высоких режимов резания и повышенной стойкости
- Эксплуатационная надёжность благодаря максимальной стабильности за счёт криволинейной режущей кромки
- Сниженные инструментальные затраты благодаря универсальному использованию
- Максимальная экономическая эффективность благодаря использованию сплавов Tiger-tec®, большому числу зубьев и низким инструментальным расходам

ИНСТРУМЕНТ

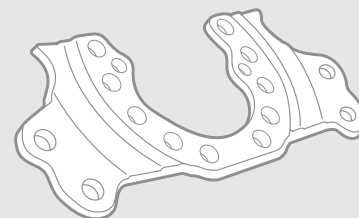
- Быстроходные фрезы M4002 с тремя шагами зубьев
- Глубина резания 1,5 или 2 мм
- Ø 25–125 мм (или 1–4")
- Тип хвостовика: ScrewFit, модульно-цилиндрический, крепление на оправке

ПРИМЕНЕНИЕ

- Высокопроизводительное фрезерование стали и чугуна, нержавеющей стали, а также жаропрочных материалов
- Инструменты с большим вылетом
- Для сложных задач в общем машиностроении и на производстве штампов и пресс-форм

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Тормозной фланец



Материал: 20ХГНМ – ISO P

Инструмент: M4002-080-B27-08-02

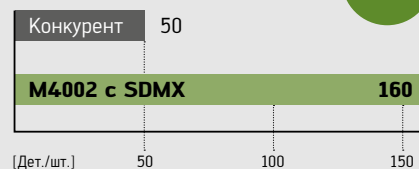
Пластина: SDMX1205ZDR-E27

Сплав: WSP45G

Режимы резания:

	Конкурент	Walter M4002 с SDMX
v_c (м/мин)	280	280
f_z (мм)	0,88	1,12
a_p (мм)	1,3–1,6	1,3–1,6
a_e (мм)	30–40	30–40
v_f (мм/мин)	7843	10000

Сравнение: стойкость



Минимальные издержки в расчёте на единицу продукции при заданном времени обработки

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТ

- Комплект дисковых фрез с двусторонними пластинами
- Рабочий диаметр фрезы $D_c = 220$ мм, $z = 2 \times 24$
- Специальная оправка для фрез HSK 125-C

ПЛАСТИНЫ

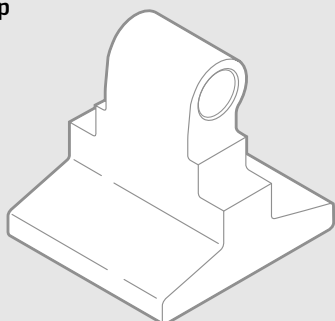
- Высокоточная шлифованная пластина
- Двустороннее исполнение с 8 режущими кромками
- Геометрия с задними углами для мягкого резания

ПРИМЕНЕНИЕ

- Черновая обработка шарниров из конструкционной стали
- 2-стороннее фрезерование по высоте заготовки
- Для использования на многошпиндельных станках с очень коротким временем обработки

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Шарнир



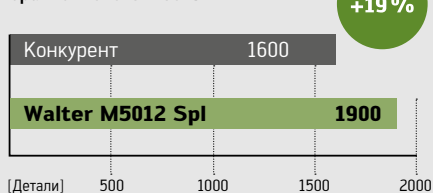
Материал: 17Г1С – ISO P

Станок: Многошпиндельный станок

Режимы резания:

	Конкурент	Walter M5012 Spl
v_c (м/мин)	200–250	200–250
f_z (мм)	0,1–0,2	0,1–0,2
Стойкость	1600	1900

Сравнение: стойкость



Оснащено

Tiger-tec[®]Gold

Специальные дисковые фрезы для зачистки

Илл.: SNMX090408-F57

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Низкие инструментальные расходы за счёт пластин с 8 режущими кромками
- Высокая доступность благодаря стандартной пластине
- Простой монтаж благодаря оптимальному доступу к пластине
- Сниженные расходы на хранение благодаря высокой стойкости
- Низкие издержки в расчёте на единицу продукции при заданном времени обработки

Walter GPS



Ваш навигатор для поиска оптимального решения по металлообработке

Подходящий инструмент по щелчку мыши

С помощью всего 4 щелчков мыши система Walter GPS найдёт для вас оптимально подходящее — в зависимости от поставленной задачи — и экономически выгодное решение. Это касается как выбора правильного инструмента, так и технологии обработки. С помощью программы Walter GPS вы выберете правильный инструмент для сверления, резьбонарезания, точения или фрезерования: любая информация об инструментах Walter, Walter Titex и Walter Prototyp будет доступна за считанные секунды. Вы также получите необходимые данные, например режимы резания или расчёт экономической эффективности.

Теперь система Walter GPS предлагается для смартфонов и планшетов. Благодаря этому обеспечивается доступ к информации об инструментах независимо от вашего местоположения, даже без ПК: в цеху, у станка или просто где-то в пути.



walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz



Accure-tec — фрезерование на большом вылете без вибраций

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВИНКА

- Антивибрационные державки Accure-tec AC060 с хвостовиком ScrewFit для фрезерования
- Для инструментов с хвостовиком ScrewFit T18, T22, T28
- Коническое исполнение

ИНСТРУМЕНТ

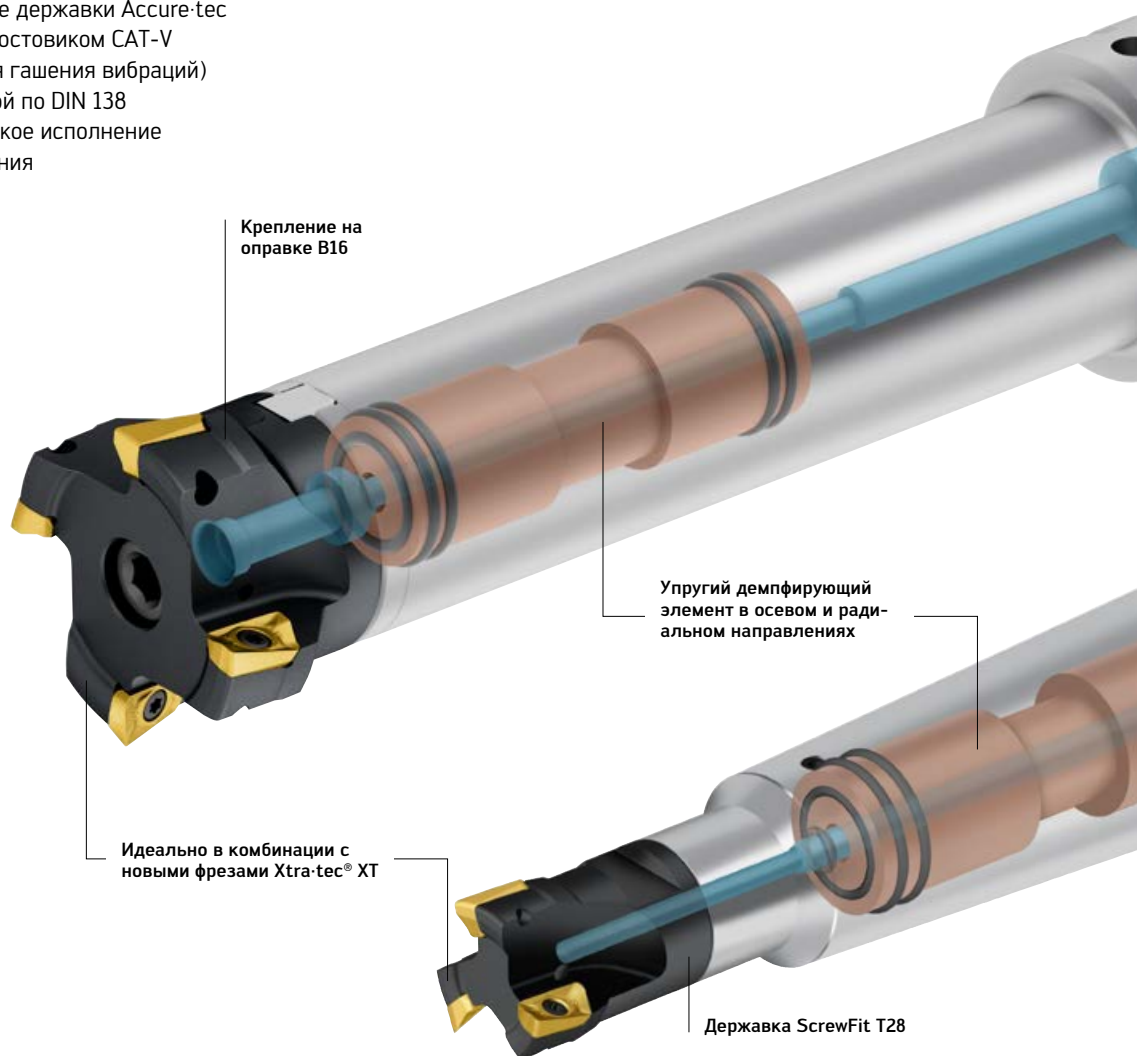
- Антивибрационные дюймовые державки Accure-tec для фрезерования AC001 с хвостовиком CAT-V (запатентованная технология гашения вибраций)
- Для насадных фрез с посадкой по DIN 138
- Цилиндрическое или коническое исполнение
- Высокая жёсткость закрепления
- Внутренний подвод СОЖ
- Концентричность < 5 мкм

ТИП ХВОСТОВИКА

- Walter Capto™
- HSK-A
- SK
- MAS-BT
- CAT-V
- ScrewFit

ПРИМЕНЕНИЕ

- Обработка глубоких карманов
- Обработка сложных цельных заготовок
- Большой вылет до $5 \times D$
- Области применения: производство штампов и пресс-форм, аэрокосмическая промышленность, общее машиностроение, автомобильная и энергетическая промышленность



(((Accure-tec

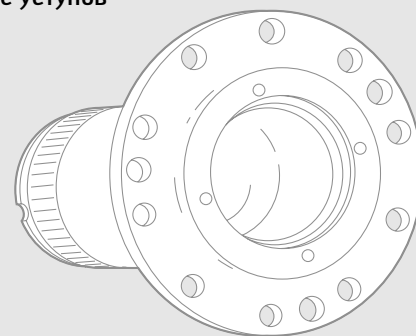
Антивибрационные державки для фрез

Илл.: AC001-C6-B16-160, AC060-C6-T28-235



ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Фрезерование уступов

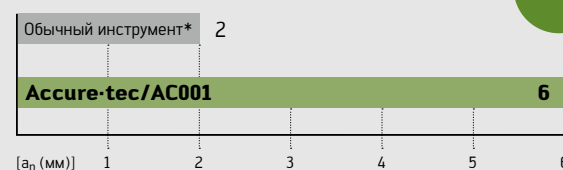


Материал: 40XM
 Оснастка: AC001-H100-B27-320
 Инструмент: M5130 | Ø63 | Z4
 Вылет инструмента: $4 \times D$
 Станок: Grob G550

Режимы резания:

	Обычный инструмент без гашения вибраций	Accure-tec/AC001 с гашением вибраций
v_c (м/мин)	120	120
n (об/мин)	606	606
f_z (мм)	0,2	0,2
v_f (мм/мин)	485	485
a_e (мм)	25	25
a_p (мм)	2	6
Q (см³/мин)	25	73
R_a (мкм)	1,07	0,75

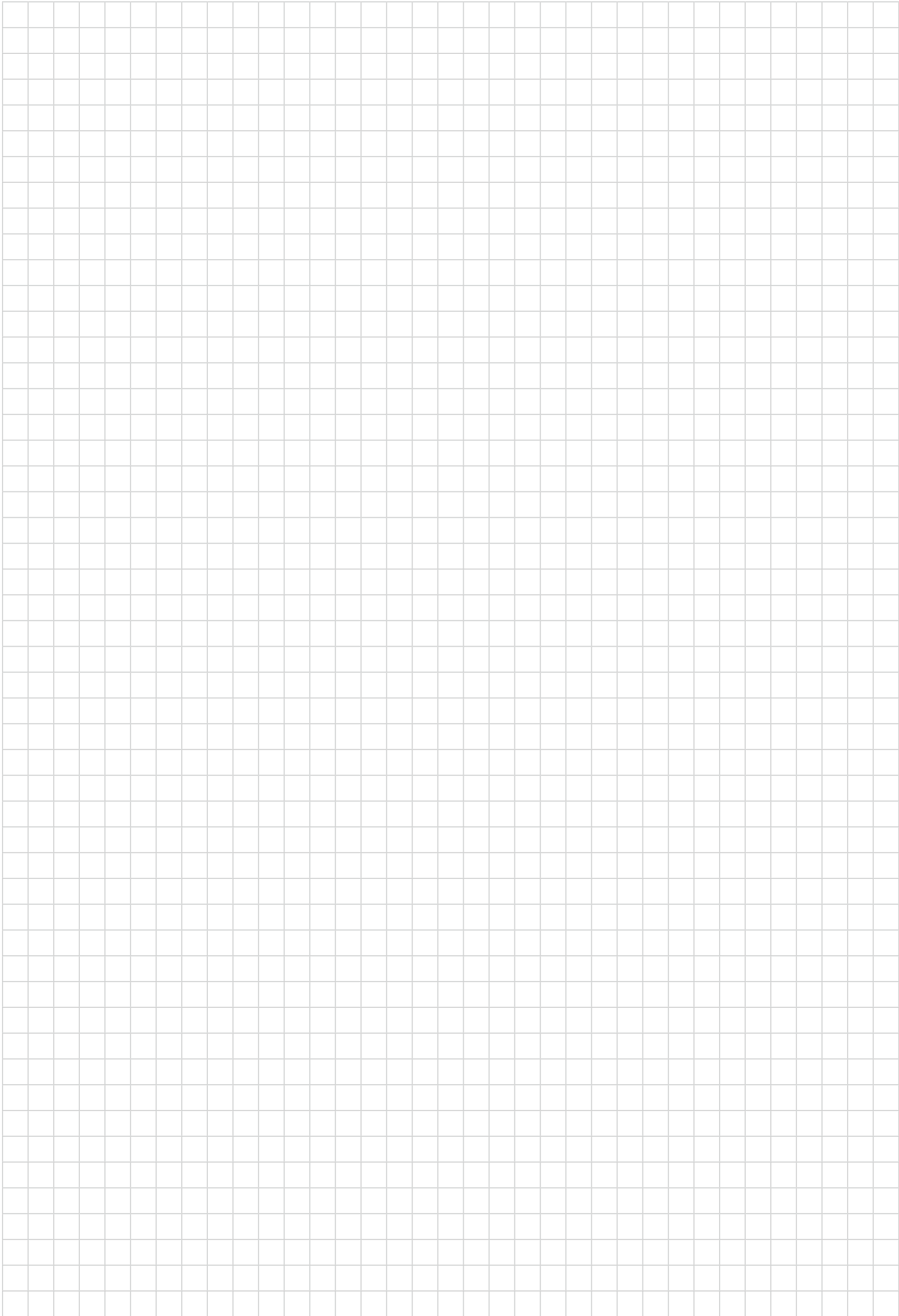
Сравнение: глубина резания



* без гашения вибраций

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая производительность, эксплуатационная надёжность и качество обработанной поверхности
- Повышенная стойкость инструмента и шпинделя
- Гашение вибраций предусмотрено на заводе (никакой потери времени на настройку)
- Стабильный процесс с низким уровнем шума
- Увеличенная в 3 раза глубина резания (в сравнении с обычным способом)
- Оптимальный отвод стружки благодаря внутреннему подводу СОЖ



Walter Innotime®

Высокоскоростное проектирование обработки детали



Выбор оптимального инструментального решения для обработки детали в кратчайшие сроки

С Walter Innotime® вы выведете обработку своих деталей на новый уровень. Этот цифровой интерфейс Walter Engineering Kompetenz предоставляет обзор всех необходимых инструментов и параметров обработки на основе 3D-модели вашей детали.

**Walter Innotime® — простой и интуитивно понятный способ повышения
экономической эффективности.**



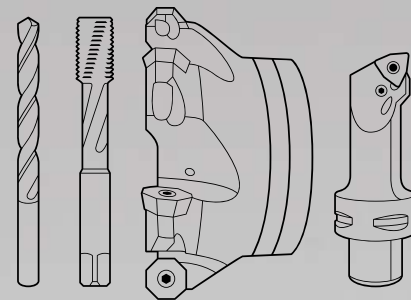
walter-tools.com

 **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

Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, 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)35-165300, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.

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

Walter Tools SRL

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

ООО „Вальтер“

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

Walter Tools d.o.o.

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

Walter Slovakia, s.r.o.

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

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

Walter GB Ltd.

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

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话：+86-510-8537 2199 邮编：214028
客服热线：400 1510 510
邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 3045 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.kr@walter-tools.com

한국발터(주)

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

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

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

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

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

Walter (Thailand) Co., Ltd.

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

America

Walter do Brasil Ltda.

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

Walter Canada

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

Walter Tools S.A. de C.V.

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

Walter USA, LLC

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