

—НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

Решения, открывающие НОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

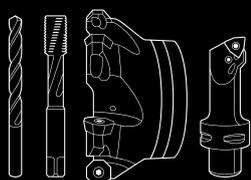


Могут ли инновационные решения помочь в выработке энергии?

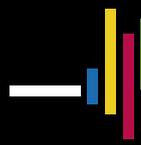


В 2025 году на Земле будет жить более 8 миллиардов человек. Соответственно увеличится и уровень энергопотребления. Именно поэтому при выработке энергии будет востребована высочайшая эффективность! Чтобы добиться максимального КПД, необходимо оптимизировать отдельные составляющие энергетической промышленности. А значит, потребуется внедрить инновационные технологии обработки. Для этого нужен партнер, готовый предложить эффективные инструментальные решения и надежный сервис.

Энергетика будущего — Engineering Kompetenz от Walter.



walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

	Стр.
A – Токарная обработка	2
Токарная обработка ISO	4
Обработка канавок	36
B – Обработка отверстий	54
Сверление	56
Черновое и чистовое растачивание	70
B – Обработка резьбы	80
Нарезание резьбы	82
Раскатывание резьбы	90
Резьбофрезерование	96
C – Фрезерование	106
Фрезы с пластинами	126
Walter Multiply	162
D – Инструментальная оснастка	166
Инструментальная оснастка	168

А – Токарная обработка

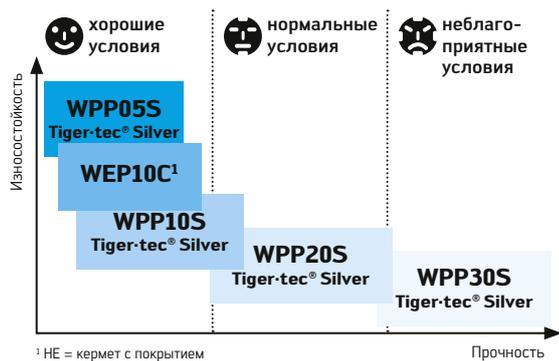
Токарная обработка ISO	Обзор программы пластин	4
	Система профильной обработки Walter Turn W1011-P / WL25	8
	Антивибрационные расточные оправки A3000	10
	Геометрия FM5, MM5 и RM5	12
	Геометрия пластин HU5	14
	Геометрия MS3	16
	Инструмент Walter Capto™ с направленной подачей СОЖ	17
	Инструменты Walter Turn с направленной подачей СОЖ	18
	Геометрия Wiper FW5 и MW5	20
	Геометрия пластины MU5	21
	Серия Perform для токарной обработки — ISO P и ISO K	22
	Сплав HIPIMS-PVD WSM01	23
	Сплав HIPIMS PVD WNN10	24
	Программа CBN WBH/WBK/WBS	25
	Сплавы CBN — WBH10C, WBH10, WBH20	26
	Сплав CBN WBS10	28
	Сплавы CBN WBK20, WBK30	29
	Токарные пластины из кермета — WEP10C	30
	Кермет WEP10C, геометрия FP2	32
	Керамический сплав Si3N4 WCK10	33
Специальный инструмент	Двойная токарная и расточная державка Walter Turn	34

А – Токарная обработка

Обработка канавок	Система Walter Cut G4014-P/DX18 для отрезки	36
	Системы для обработки канавок Walter Cut G4011-P и G4041-P	38
	Walter Cut MX — G3011..C..-P/G3041	40
	Walter Cut MX — Walter Xpress	42
	Система Walter Cut G3051-P/MX для обработки канавок и отрезки	43
	Система Walter Cut GX34	44
	Усиленные отрезные лезвия Walter Cut G1041-P	45
	Walter Cut GX — G1221-P	46
	Система Walter Cut G2016-P/UX для обработки канавок и отрезки	47
	Геометрия Walter Cut RF7	48
	Геометрия Walter Cut UF8. Пластины прецизионно шлифованные	49
	Геометрия Walter Cut GX VG7	50
	Канавочные пластины CBN GX24	51
	Канавочные пластины GX — WDN10	52
Инструментальная оснастка	Втулки для расточных державок A2140	53

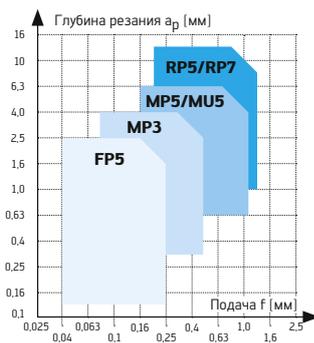
Сплавы и геометрии Tiger-tec® Silver

Обработка стали ISO P

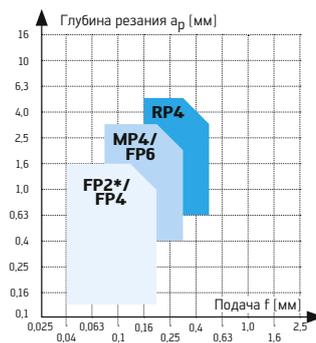


Без задних углов

С задними углами

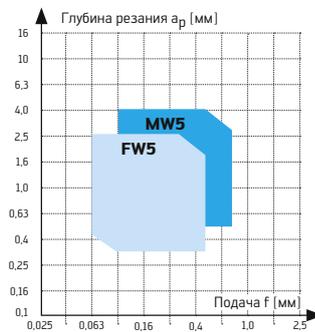


MP5: для универсальной обработки
 MU5: острокромочные — для ISO P и ISO M
 RP5: для универсальной обработки
 RP7: для обработки с ударом,
 кованные или литые материалы с твёрдой коркой

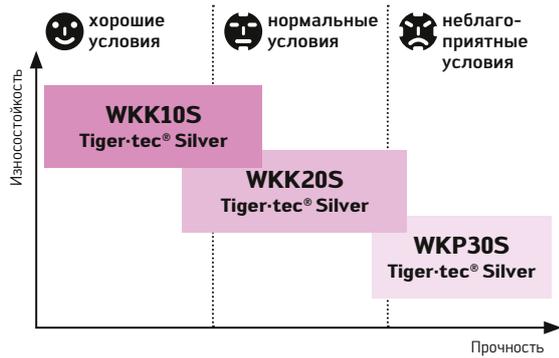


MP4: для универсальной и профильной обработки
 FP6: для полустойковой обработки
 * Шлифованные по периметру

Wiper

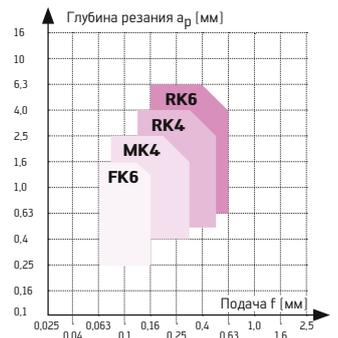
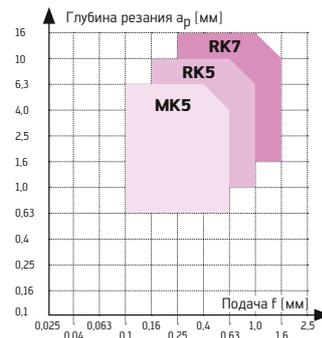


Обработка чугуна ISO K

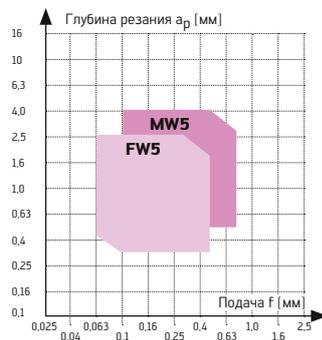


Без задних углов

С задними углами

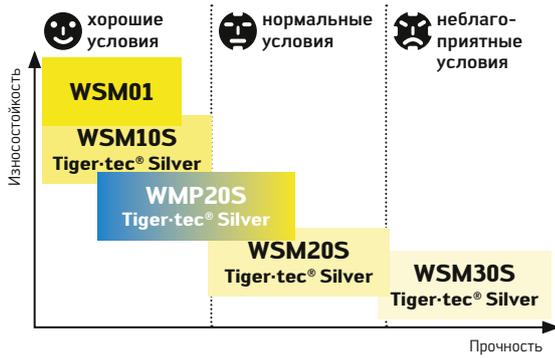


Wiper



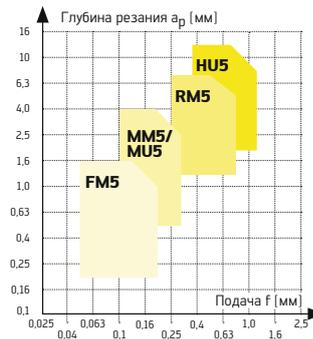
Сплавы и геометрии Tiger-tec® Silver

Нержавеющая сталь ISO M

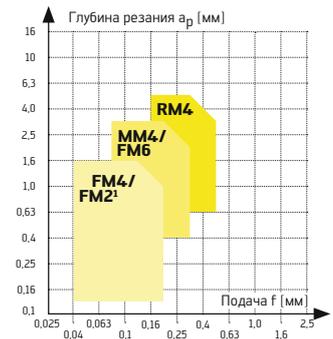


Без задних углов

С задними углами

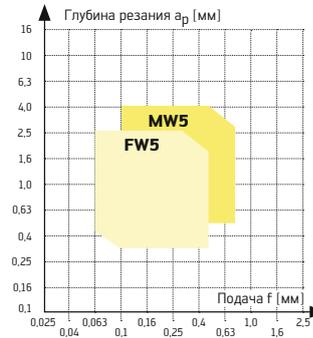


MM5: для универсальной обработки
 MU5: острокромочные — для ISO P и ISO M



MM4: для универсальной и профильной обработки
 FM6: для полустойковой обработки
¹ Шлифованные по периферии

Wiper



Цветные металлы ISO N



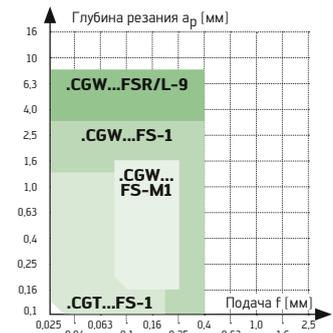
1 DP = поликристаллический алмаз (PCD)
 2 HC = твердый сплав с покрытием (PVD — HIPIMS)
 3 HW = твердый сплав без покрытия

С задними углами
 Твёрдый сплав

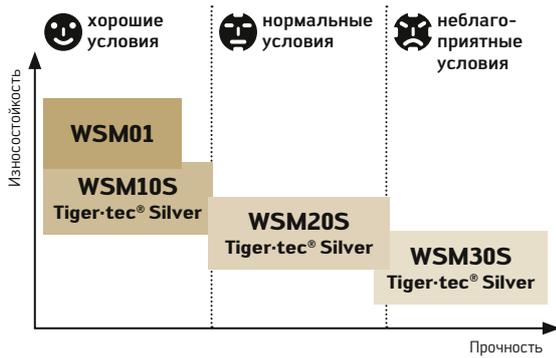
С задними углами
 PCD



¹ Шлифованные по периферии



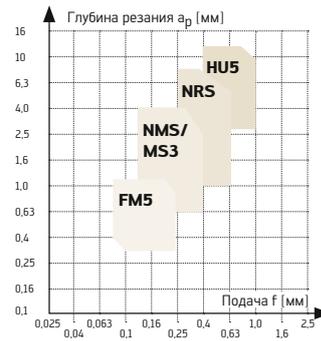
Жаропрочные и титановые сплавы ISO S



 Без задних углов

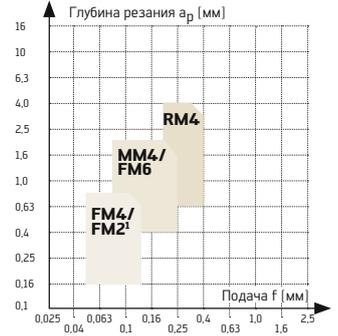
 С задними углами

Сплавы на основе Ni, Co, Fe



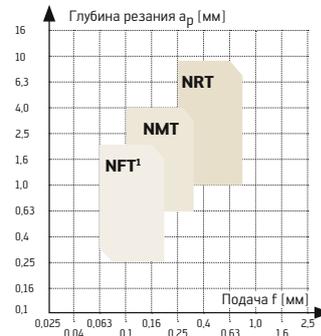
NMS: для универсальной обработки
MS3: для малой силы резания

Сплавы на основе Ni, Co, Fe и титана



MM4: для универсальной и профильной обработки
FM6: для полустойковой обработки
¹ Шлифованные по периферии

Сплавы на основе титана



¹ Шлифованные по периферии

Wiper



Комбинация максимальной надёжности и экономической эффективности

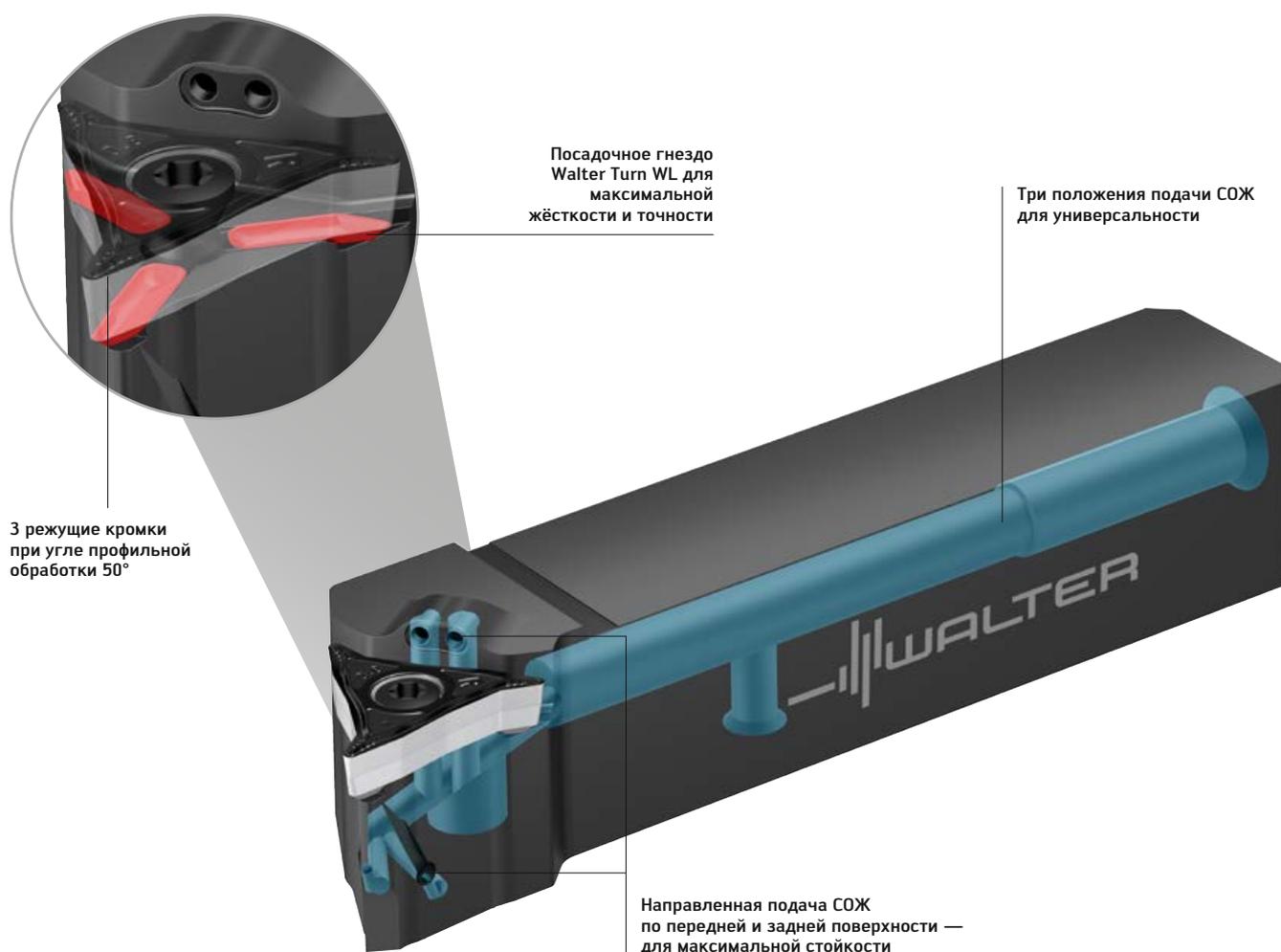
НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Специальная форма посадочного гнезда Walter Turn WL предотвращает движение пластины в державке
- На 50 % более высокая точность позиционирования (по сравнению со сменными пластинами ISO)
- Направленная подача СОЖ по передней и задней поверхностям
- Нейтральные, правые, левые и полнорadiusные пластины могут быть установлены в один инструмент
- Сечение хвостовика: 20 × 20 и 25 × 25 мм; 3/8" и 1"

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Профильная обработка канавок до 30° или 50°
- Динамическая токарная обработка
- Детали с высокой точностью
- Для замены пластин ISO VBMT, VCMТ, DCMT (только с 2 режущими кромками и меньшей жёсткостью)



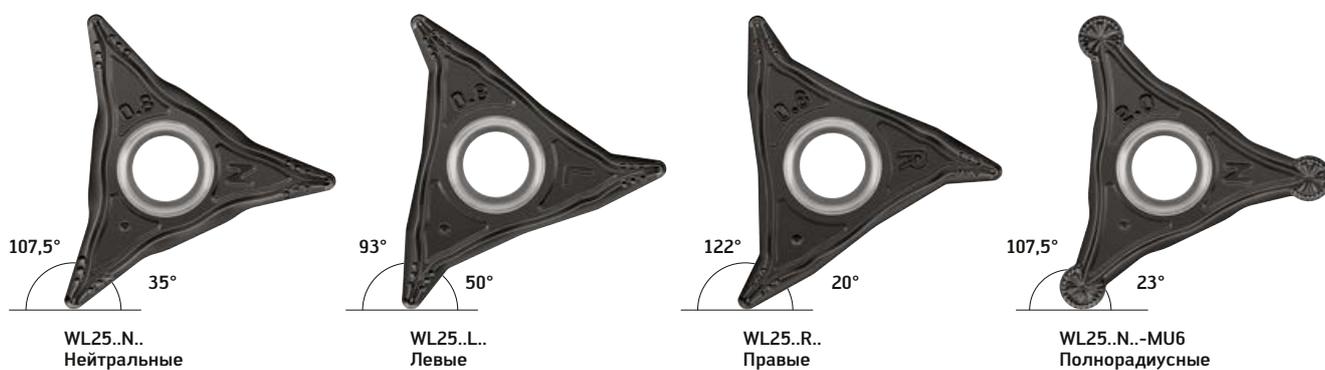
Система профильной обработки Walter Turn

Илл.: W1011-2525R-WL25-P

ПЛАСТИНЫ

- Трёхкромочные пластины WL с задними углами
- Нейтральное, левое и правое исполнения
- Геометрия MP4, MM4 с углом 35° при вершине
- Геометрия MU6, полнорadiusные пластины
- Сплавы: WPP10S, WPP20S, WMP20S, WSM20S, WSM30S

4 типа и области применения пластин



ТЕХНОЛОГИЯ

Посадочное гнездо Walter Turn WL с 3 опорными поверхностями



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

- использование обеих режущих кромок;
- повышенная стойкость.



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая размерная точность за счёт прочного посадочного гнезда Walter Turn 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

Accure-tec — наилучший результат при работе на большом вылете

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

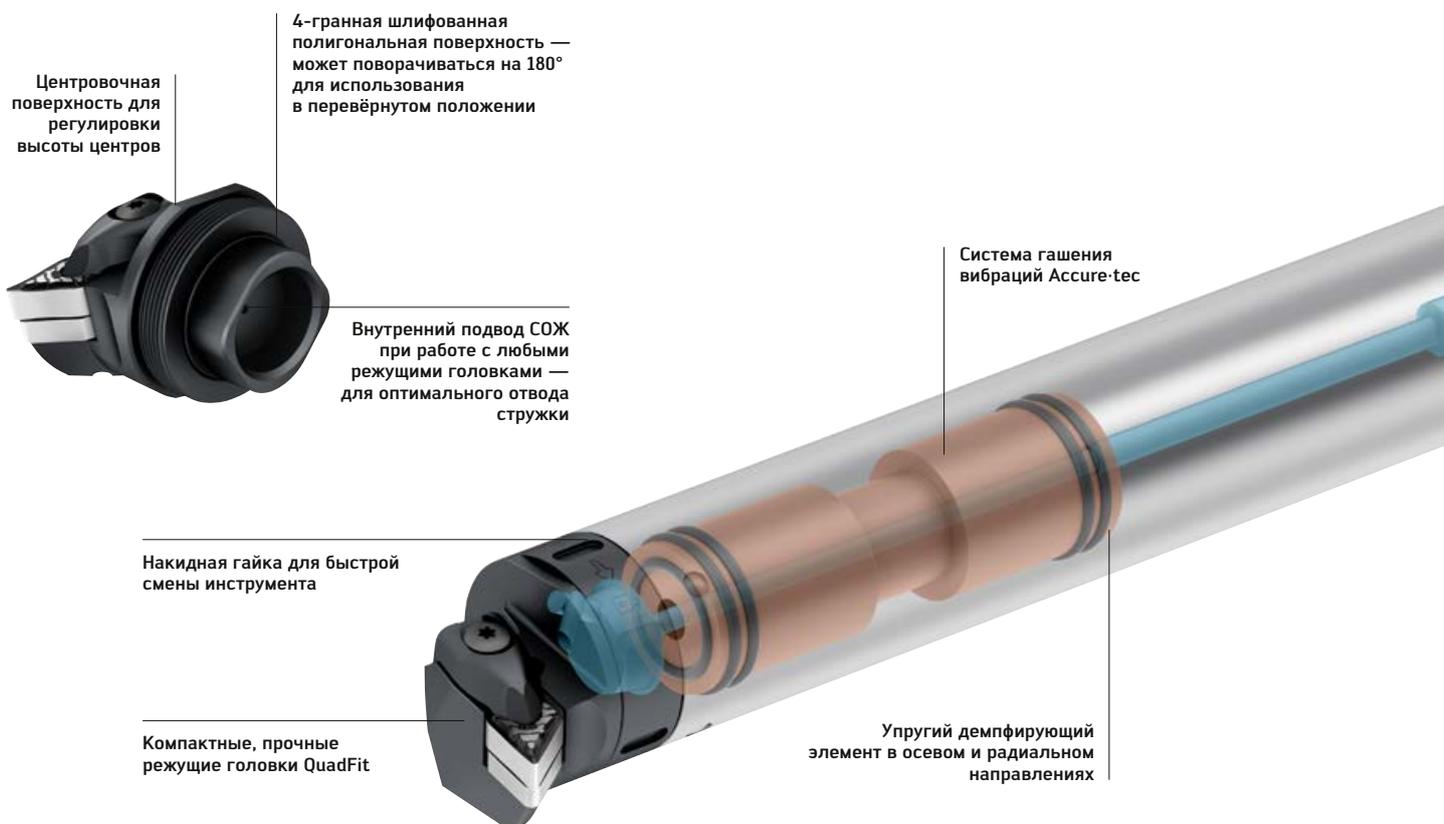
- Accure-tec A3000, Ø 25 мм
- Walter Capto™ C4/C5
- HSK-T 63
- QuadFit: резьбонарезание; другие размеры

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- От $6 \times D$ до $10 \times D$
- Растачивание и профильная обработка глубоких отверстий
- Отрасли промышленности: аэрокосмическая промышленность (например, двигатели), нефтегазовая промышленность (например, насосы), а также общее машиностроение

ИНСТРУМЕНТ

- Предустановленные антивибрационные втулки для расточных оправок
- Адаптер QuadFit Large
- Вылет: $6 \times D$, $8 \times D$, $10 \times D$
- Диаметр расточной оправки: 25–50 мм; 1–2" (другие размеры по запросу)
- Интерфейс станка:
 - Цилиндрический хвостовик 25–50 мм
 - Walter Capto™ C4–C8
 - HSK-T 63–100

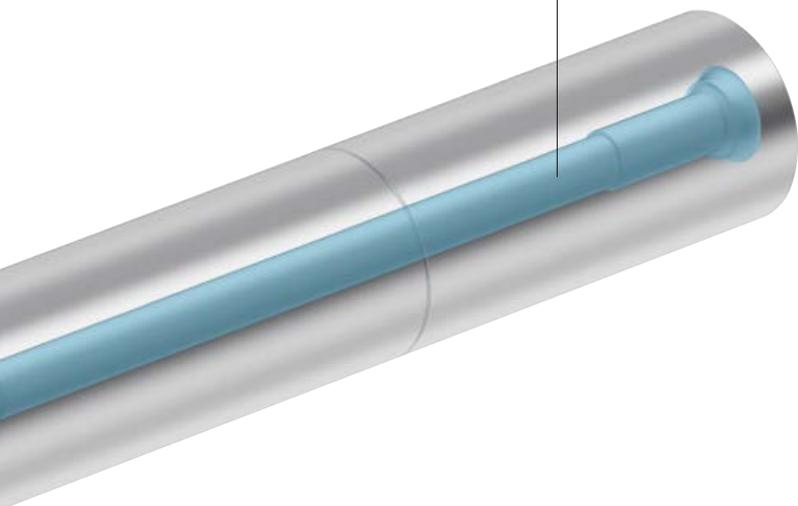


Accure-tec

ХВОСТОВИК

- Быстросменные режущие головки QuadFit; точность позиционирования — 0,002 мм
- Только одна накидная гайка для зажима режущей головки
- Никаких дополнительных сборочных деталей (например, винтов)
- 4-гранная шлифованная полигональная поверхность — может поворачиваться на 180° для использования в перевёрнутом положении
- Внутренний подвод СОЖ при работе с любыми режущими головками

Внутренний подвод СОЖ



Режущие головки QuadFit



Токарная обработка ISO

- Крепление пластин прижимом повышенной жёсткости
- Пластины без задних углов
- CNMG12/16, DNMG11/15, WNMG06/08



Токарная обработка ISO

- Крепление винтом
- Пластины с задними углами
- CCMT09/12, DCMT11, TCMT16, VBMT16



NEW

Резьбонарезание

- Направленная подача СОЖ
- NTS-IR16, NTS-IR22

ПРЕИМУЩЕСТВА

Расточные оправки Accure-tec

- Широкий спектр применения для быстрой и надёжной обработки деталей
- Обработка отверстий с низкой вибрацией — с максимальной производительностью и высоким качеством обработанной поверхности
- Максимальное гашение вибраций благодаря расположенному в осевом и радиальном направлениях упругому демпфирующему элементу
- Гашение вибраций предустановлено на заводе — инструменты можно использовать сразу, никакой потери времени на настройку

Режущие головки QuadFit

- Быстрая и точная смена инструмента ($\pm 0,002$ мм)
- Минимальное вспомогательное время благодаря быстрой смене инструмента
- Универсальное применение на станках с различными интерфейсами благодаря широкой программе

Максимальное охлаждение и стойкость при обработке материалов ISO M и ISO S за счёт специализированной геометрии

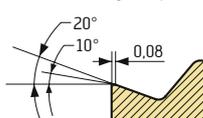
НОВИНКА

ГЕОМЕТРИИ

FM5 — Чистовая обработка

- Для оптимального стружколомания
- Режимы резания:
f: 0,03–0,25 мм
a_p: 0,1–2,0 мм

Главная режущая кромка

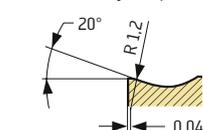


MM5 —

Получистовая обработка

- Универсальная геометрия с широким спектром применения
- Режимы резания:
f: 0,1–0,4 мм
a_p: 0,5–4,5 мм

Главная режущая кромка

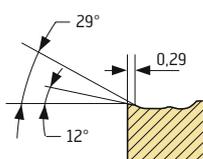


RM5 —

Черновая обработка

- Для оптимального подвода СОЖ в зону резания
- Режимы резания:
f: 0,20–0,60 мм
a_p: 1,0–5,0 мм

Главная режущая кромка



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Основная область применения

Нержавеющая сталь ISO M

- Аустенитные нержавеющие стали (например, 10X17H13M2T)
- Дуплексные стали (например, 03X22H5AM2)

Жаропрочные сплавы ISO S

- Сплавы на основе никеля (например, Inconel 718)
- Сплавы на основе кобальта

Дополнительная область применения Сталь ISO P

Новинка:
Специализированная геометрия с канавками для СОЖ

Новинка:
Охлаждение передней поверхности

Новинка:
Двойная позитивная геометрия



Геометрия RM5

Оснащено
Tiger-tec[®]Silver

Сплавы: WSM10S, WSM20S, WSM30S, WMP20S

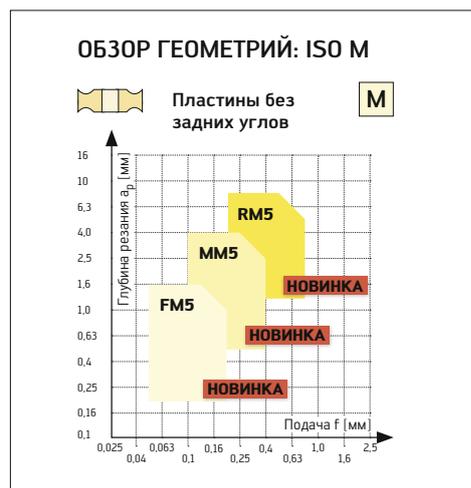
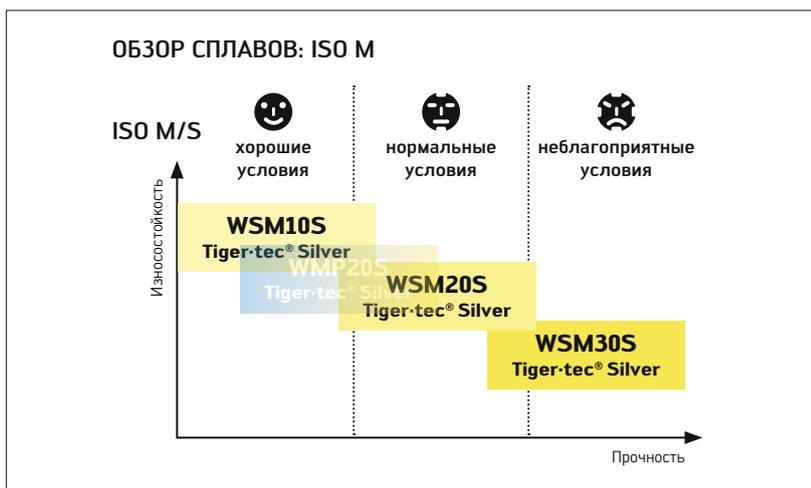
Илл.: Специализированная геометрия RM5

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Оптимальное охлаждение и максимальная производительность
- Двойная позитивная геометрия сводит к минимуму выкрашивание и кратерный износ — для повышения стойкости почти на 100 %
- Высокая износостойкость и максимальный срок службы благодаря защите от перегрева с покрытием PVD-Al₂O₃
- Универсальное применение со стандартными державками или инструментами ISO как с направленной подачей СОЖ, так и без нее
- Обработка без заусенцев и снижение склонности к наростообразованию



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools



НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Формы геометрии MM5: CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG
- Формы геометрии RM5: CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG

СПЛАВЫ

- Сплавы Tiger-tec® Silver PVD- Al_2O_3 : WSM10S, WSM20S, WSM30S
- Сплав Tiger-tec® Silver CVD: WMP20S



DNMG-FM5



CNMG-MM5



WNMG-RM5

ТЕХНОЛОГИЯ ПОКРЫТИЯ PVD С ОКСИДОМ АЛЮМИНИЯ

Tiger-tec® Silver PVD

Снижение термической нагрузки на твёрдый сплав благодаря покрытию Al_2O_3

Конкурент

Высокая термическая нагрузка на твёрдый сплав при обычном покрытии PVD



■ = температура ■ = оксид алюминия (Al_2O_3) ■ = обычный слой покрытия PVD

Максимальный удельный съём материала при обработке нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов

НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

- Односторонние пластины с максимальной стойкостью
- Формы:
 - CNMM12, CNMM16, CNMM19
 - DNMM15
 - SNMM12, SNMM15, SNMM19, SNMM25
- Радиусы при вершине: 0,8/1,2/1,6 и 2,4 мм

СПЛАВЫ

- WPP10S, WPP20S
- WSM20S, WSM30S, WMP20S

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Черновая обработка с максимальным удельным съёмом материала
- Там, где требуется геометрия для мягкого резания с малым усилием

Основная область применения:

- ISO M: нержавеющие стали, например аустенитная сталь 08X12H10, дуплексная сталь 03X22H5AM2
- ISO S: жаропрочные сплавы, например Inconel 625

Возможные области применения:

- ISO P: стали, дающие сливную стружку, например 09Г2С
- ISO K: малая сила резания

Режимы резания:

- f : 0,30–1,00 мм
- a_p : 2,5–10,0 мм



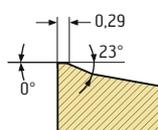
Односторонняя пластина для черновой обработки

Илл.: CNMM160612-HU5 WSM20S

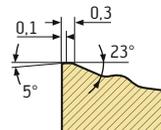
ГЕОМЕТРИИ — HU5

- Специально для тяжёлой черновой обработки
- Очень мягкое резание для снижения температуры в зоне обработки
- Негативная фаска ($0,1 \times -5^\circ$) для защиты главной режущей кромки (при обработке литейных корок и твёрдых поверхностных зон)

Радиус при вершине — HU5



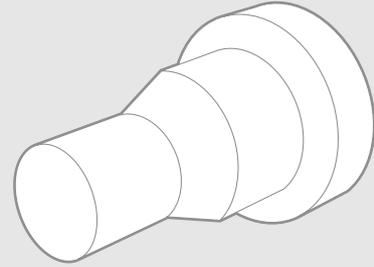
Главная режущая кромка — HU5



ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Клапан: нефтегазовая промышленность, Ø 100 мм/длина 150 мм

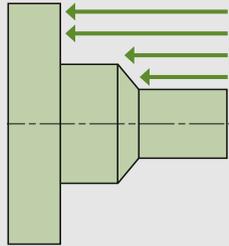
Материал: 08X18H10
 Станок: Gildemeister CTX Beta 200
 Инструмент: PCLNL2525M12



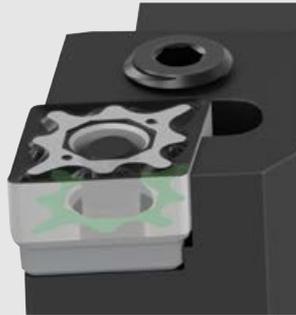
Сравнение двусторонней и односторонней геометрии

До этого:
 CNMG120408-MM5 WMP20S

Уменьшенная опорная
 поверхность державки

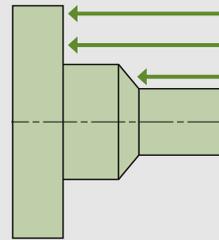


4 прохода/
 глубина резания 3 мм

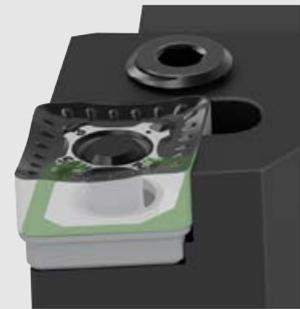


Новинка:
 CNMM120412-HU5 WMP20S

Максимальная площадь опорной
 поверхности державки для
 увеличения подачи и глубины резания



3 прохода/
 глубина резания 4 мм



Режимы резания:

Пластина	Прежде CNMG120412-MM5 WMP20S	НОВИНКА CNMM120412-HU5 WMP20S
v_c (м/мин)	180	180
f (мм)	0,30	0,45
a_p (мм)	3,0	4,0
Стойкость (в деталях)	20	35
Удельный съём материала (см ³ /мин)	162	324
Время обработки одной заготовки (мин)	2,8	1,26
Затраты на обработку одной заготовки	100 %	48 %

Максимальный удельный съём материала

За счёт увеличения удельного
 съёма материала [Q] возможно
 сокращение машинного времени
 и производственных расходов.

Формула:

$$Q = v_c \times a_p \times f \text{ [см}^3\text{/мин]}$$



Экономия времени обработки одной заготовки



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Повышение производительности за счёт увеличения подачи и глубины резания, обеспечиваемого геометрией HU5 (как следствие, обработка деталей выполняется быстрее)
- Универсальная пластина для ISO M и ISO S
- Увеличение стойкости до 75 % благодаря мягкому резанию и сплавам Tiger-tec® Silver

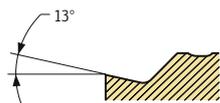
Идеальная комбинация малой силы резания и высокой стойкости

НОВИНКА

ГЕОМЕТРИЯ

- Для полуставовой обработки
- Режимы резания:
f: 0,10–0,40 мм
a_p: 0,6–3,0 мм

Главная режущая кромка



ПЛАСТИНЫ

- Спечённые пластины без задних углов, шлифованные по периферии, с канавками для СОЖ
- Формы: CNMG, CNGG, DNMG, DNGG, TNMG, VNMG, VNGG, WNMG
- Радиусы при вершине: 0,1/0,2/0,4 и 0,8 мм

СПЛАВЫ

Сплав HIPIMS-PVD: WSM01

- Жаропрочные сплавы
- Аустенитные нержавеющие стали (например, 10X17H13M2T)

Сплавы PVD-Al₂O₃: WSM10S, WSM20S

- Жаропрочные сплавы
- Аустенитные нержавеющие стали
- Обработка на прутковых и многошпиндельных автоматах

Сплавы CVD: WPP10S, WPP20S

- Автоматные стали
- Длительный контакт с обрабатываемым материалом
- Высочайшая износостойкость

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Идеально для больших вылетов, нежёстких или тонкостенных заготовок
- Предотвращение вибраций за счёт малой силы резания

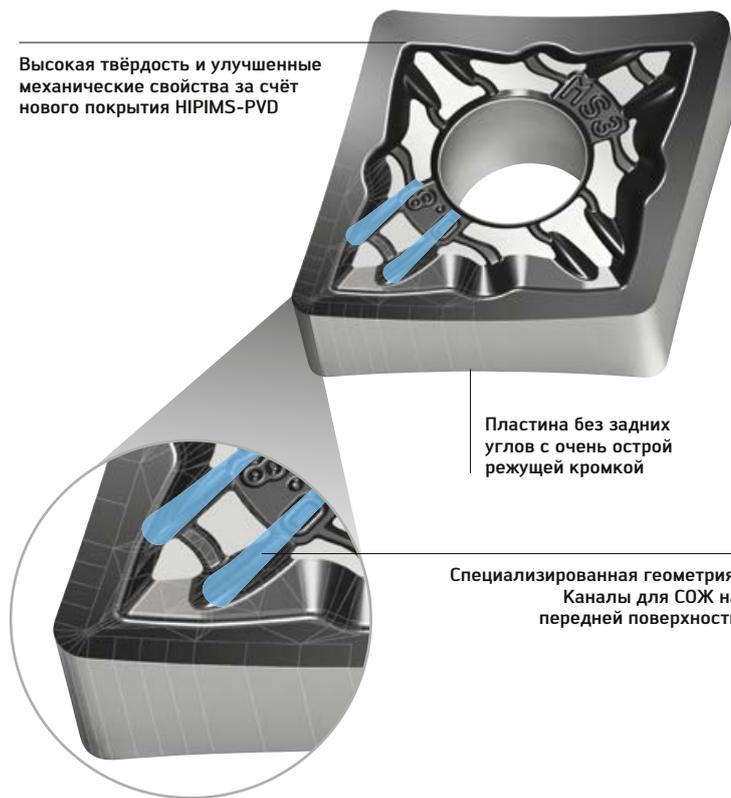
Основная область применения:

- ISO S: жаропрочные сплавы, сплавы на основе никеля (например, Inconel 718), сплавы на основе кобальта

Дополнительная область применения:

- ISO P (сталь)
- ISO M (нержавеющая сталь)
- ISO N (цветные металлы)

Высокая твёрдость и улучшенные механические свойства за счёт нового покрытия HIPIMS-PVD



Пластина без задних углов с очень острой режущей кромкой

Специализированная геометрия: Каналы для СОЖ на передней поверхности

Сплавы: WSM01, WSM10S, WSM20S, WPP10S, WPP20S

Илл.: Геометрия MS3

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Детали без заусенцев
- Низкое наростообразование за счёт острых режущих кромок
- Беспроблемная обработка нежёстких заготовок с малой силой резания
- СОЖ подводится непосредственно к режущей кромке благодаря специальной геометрии и криволинейным режущим кромкам



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

Направленная подача СОЖ для керамических пластин: эффективно и с высокой точностью

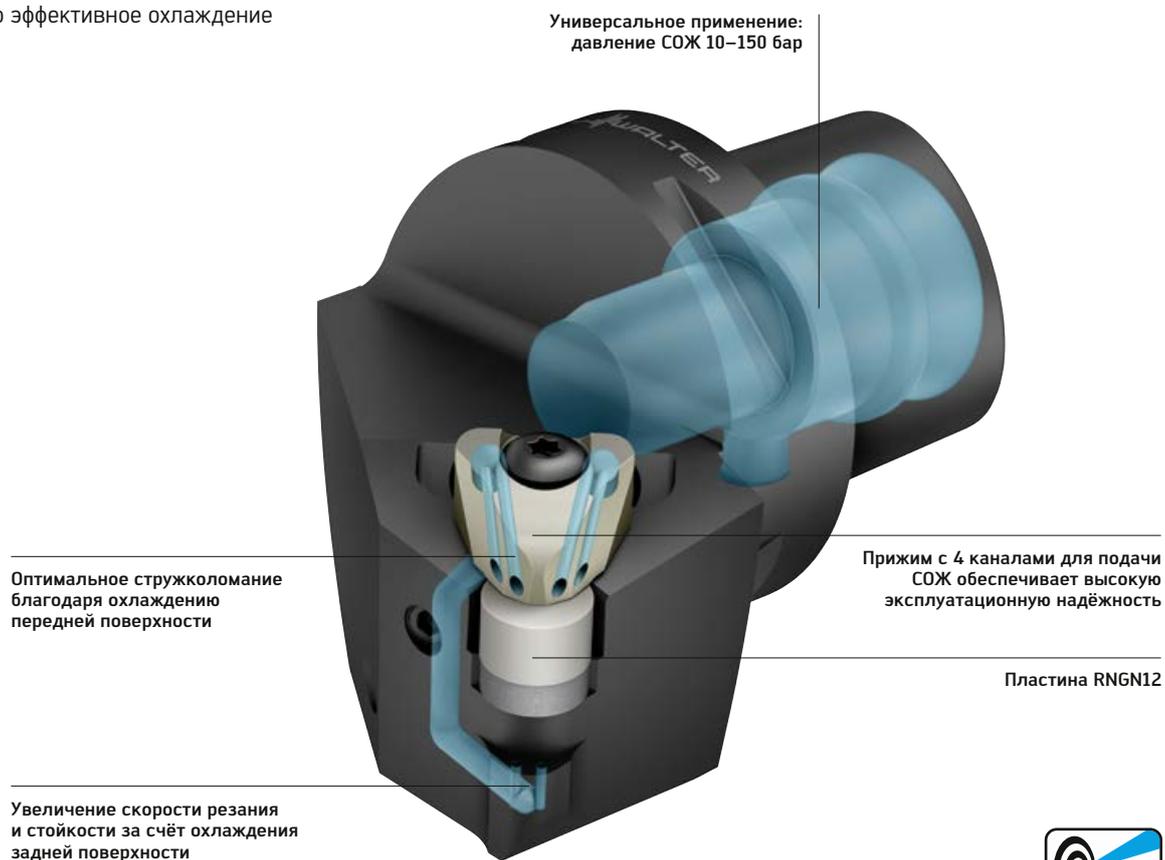
НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Подвод СОЖ непосредственно в зону резания через прижим и по задней поверхности пластины
- Варианты инструментов:
 - С хвостовиком прямоугольного сечения 25 × 25 мм
 - Walter Capto™ C6
- Пластина RNGN120700
- Другие размеры — на заказ (как специальный инструмент)
- Прижимы с 4 каналами для подачи СОЖ обеспечивают максимально эффективное охлаждение

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка жаропрочных сплавов (ISO S), например деталей двигателя из Inconel 718, керамикой WIS10 SiAlON/WWS20 Whisker
- Возможность использования при давлении СОЖ в диапазоне от 10 до 150 бар (после доработки — свыше 350 бар)
- Оптимальное стружколомание и отвод стружки



Инструмент Walter Capto™ с направленной подачей СОЖ для RNGN12

Илл.: C6-CRSNR-45065-12-P

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Сегментная стружка благодаря направленной подаче СОЖ — без зацеплений на детали
- Безопасность процесса точения
- Повышение стойкости на 30–150 %



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

Направленная подача СОЖ: эффективно и с высокой точностью

НОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Прижимы с 4 каналами для подачи СОЖ обеспечивают максимальное охлаждение
- Для пластин CNMG16, CNMG19

ИНСТРУМЕНТ

- Подвод СОЖ непосредственно в зону резания через прижим и по задней поверхности пластины
- Универсальное подсоединение СОЖ через державку: прямой подвод СОЖ через державку/адаптер (A2120-P/A2121-P) или с помощью набора шлангов для СОЖ с соединением G1/8" (K601)
- Варианты инструментов:
 - державки с хвостовиком прямоугольного сечения 20–25 мм;
 - державки с хвостовиком Walter Capto™ C4–C8

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Нержавеющие стали (ISO M), жаропрочные сплавы (ISO S) и сталь (ISO P)
- Возможность использования при давлении СОЖ в диапазоне 10–150 бар
- Оптимизированное стружколомание, особенно при давлении > 40 бар
- Работа на многошпиндельных автоматах – стружка удаляется благодаря оптимальной подаче СОЖ

Обзор прижимов:



2 канала для подачи СОЖ для CNMG12 и др.
Илл.: PK265R

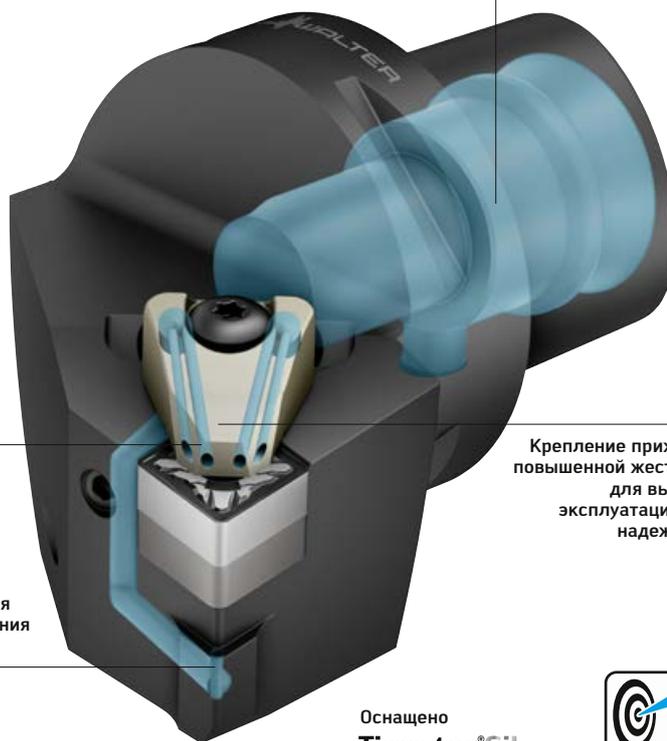


4 канала для подачи СОЖ для CNMG16 и др.
Илл.: PK267

Повышение стойкости и увеличение области стружколомания за счет подачи СОЖ к передней поверхности

Увеличение скорости резания и стойкости за счет охлаждения задней поверхности

Универсальное применение: давление СОЖ 10–150 бар



Крепление прижимом повышенной жесткости для высокой эксплуатационной надежности

Оснащено
Tiger-tec®Silver



Инструмент Walter Capto™ с направленной подачей СОЖ

Илл.: C6-DCLNR-45065-16-P



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

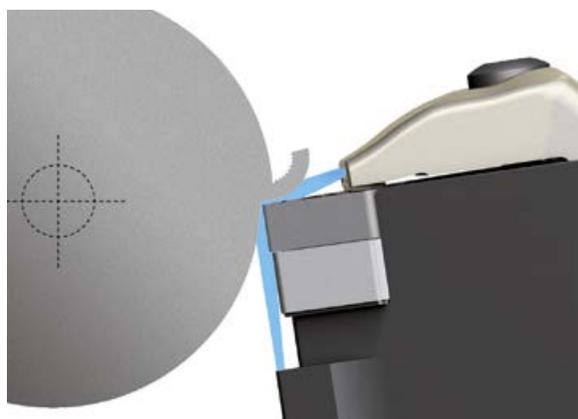
ПРЕИМУЩЕСТВА

- Повышение стойкости на 30–150 %
- «Подключи и работай»: использование на имеющемся оборудовании с давлением СОЖ от 10 бар без дополнительной обработки инструмента
- Увеличение скорости резания до 100 % с сохранением прежней стойкости

ТЕХНОЛОГИЯ

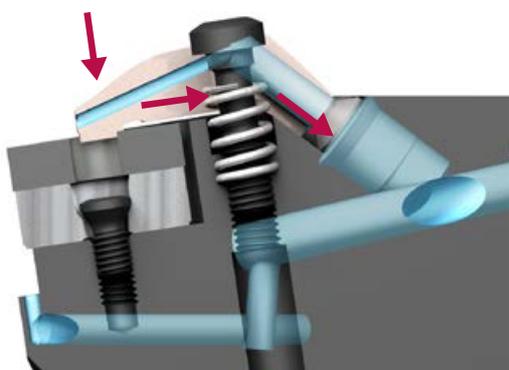
Направленная подача СОЖ:

У инструментов с направленной подачей СОЖ оснастка, державка и геометрия пластин обеспечивают оптимальное охлаждение.



Точно в зону резания:

За счет направленной подачи СОЖ поступает в зону резания с максимальной точностью. Благодаря этому уже при давлении СОЖ от 10 бар обеспечиваются значительные преимущества.



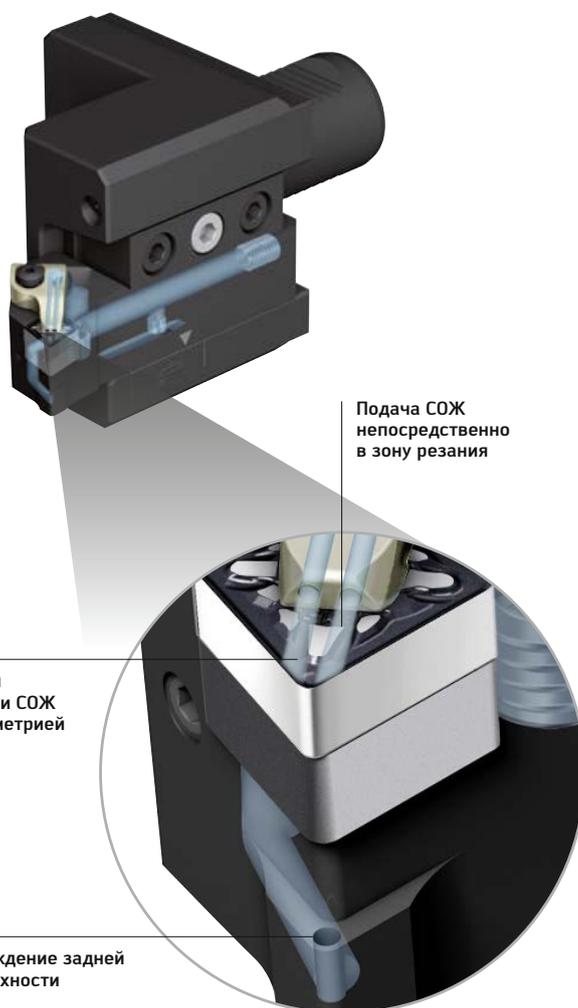
Эксплуатационная надежность:

Прижим повышенной жесткости прижимает пластину вниз и в посадочное гнездо. Благодаря этому даже при тяжелой черновой обработке пластина остается на месте, обеспечивая точное соблюдение размеров при обработке.

КОНЦЕПЦИЯ

Специализированная геометрия:

Новые специализированные геометрии FM5, MM5, RM5 и MS3 обеспечивают подачу СОЖ непосредственно в зону резания – еще ближе к режущей кромке.



Илл.: Державка DCLN-P, базовый держатель VDI A2120-P и пластина со специализированной геометрией RM5

Новое поколение универсальной геометрии Wiper

НОВИНКА

ГЕОМЕТРИИ

- Универсальная геометрия Wiper
- Спечённые по периферии пластины
- Новинка: с короткой и длинной криволинейной режущей кромкой Wiper
- Формы:

FW5

- CNMG12
- DNMG11, DNMG15
- TNMG16
- WNMG06, WNMG08

MW5

- CNMG12
- DNMG11, DNMG15
- TNMG16
- WNMG06, WNMG08

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

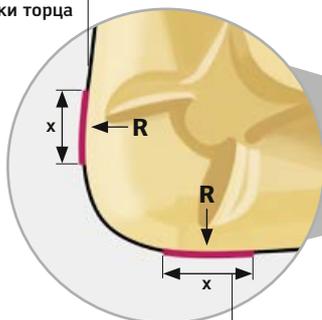
FW5

- Чистовая обработка с очень хорошими поверхностями при больших подачах
- Сниженное усилие резания (например, для тонких заготовок и внутренней обработки)
- a_p : 0,3–3,0 мм; f : 0,10–0,55 мм

MW5

- Полуцистовая обработка с очень высоким качеством обработанной поверхности при самых больших подачах
- Увеличение производительности за счёт максимальных подач
- a_p : 0,8–5,0 мм; f : 0,15–0,70 мм

Геометрия Wiper для продольного точения и подрезки торца



Новая криволинейная режущая кромка Wiper — для стабильно высокого качества обработанной поверхности



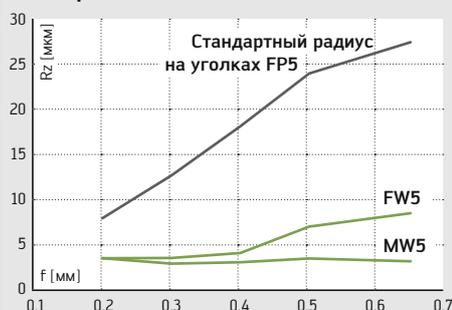
FW5 с V-образным стружколомом для сегментной стружки

MW5 с длинной криволинейной режущей кромкой Wiper — для максимальных подач



Wiper

Возможное качество обработанной поверхности



Материал: Сталь 40XM
Пластины: CNMG120408-FP5 WPP20S
CNMG120408-FW5 WPP20S
CNMG120408-MW5 WPP20S
Режимы резания: v_c : 230 м/мин; a_p : 2,0 мм



Пластины с новой геометрией Wiper

Илл.: CNMG-FW5; DNMG-MW5

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Стабильно высокое качество обработанной поверхности в течение всего срока службы
- Использование геометрий Wiper FW5 даже на деталях с большим вылетом благодаря снижению усилию резания
- Сокращение времени обработки до 300 % за счёт увеличения подачи при аналогичном качестве обработанной поверхности

Двойная производительность — при обработке нержавеющей и конструкционных сталей

НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

- Двусторонняя универсальная геометрия MU5

Формы:

- CNMG, DNMG, TNMG, WNMG
- Радиусы при вершине: 0,8/1,2 мм

Сплавы:

- WPP05S, WPP10S, WPP20S
- WSM20S, WMP20S

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Полуцистовая обработка нержавеющей и конструкционных сталей
- Альтернатива геометрии MP5/MM5 с мягким резанием
- Параметры обработки: $f = 0,15-0,60$ мм, $a_p = 0,5-6,0$ мм

Основная область применения:

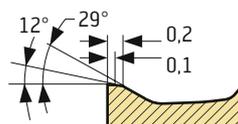
- ISO P: сталь
- ISO M: нержавеющая сталь

Дополнительная область применения:

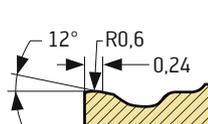
- ISO K: чугун

ГЕОМЕТРИЯ

Радиус при вершине

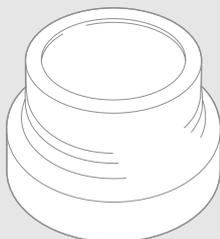


Главная режущая кромка



ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Кольцо подшипника



Материал: ШХ15

Инструмент: DWLNR2525M08

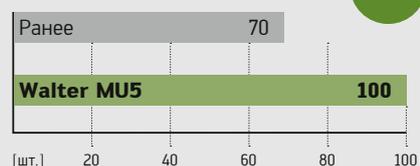
Пластина: WNMG080412-MU5

Сплав: WPP10S

Режимы резания:

	Ранее WNMG080412 P10	НОВИНКА WNMG080412-MU5 WPP10S
v_c (м/мин)	300	300
f (мм)	0,25–0,50	0,30–0,55
a_p (мм)	1–2	1–2

Сравнение:
количество обработанных деталей



Позитивная макрогеометрия и открытая канавка стружколома для повышения стойкости

Новая конструкция V-образного стружколома для оптимизации стружколома



Криволинейная режущая кромка для превосходного качества поверхности при профильной обработке

Пластина

Илл.: CNMG120408-MU5 WMP20S

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Универсальное применение для широкого круга задач
- Мягкое резание и максимальная стойкость к кратерному износу в среднем диапазоне резания — благодаря снижению инструментальных затрат
- Максимальная эксплуатационная надежность благодаря контролируемому отводу стружки и эффективному стружколоманию

Экономичность, надёжность, высочайшее качество

НОВИНКА

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Серия Walter Perform: пластины для токарной обработки материалов ISO P и ISO K

СПЛАВЫ

- Универсальные сплавы
 - WPV10 (ISO P)
 - WPV20 (ISO P)
 - WKV10 (ISO K)
 - WKV20 (ISO K)

ГЕОМЕТРИИ

Пластины без задних углов:

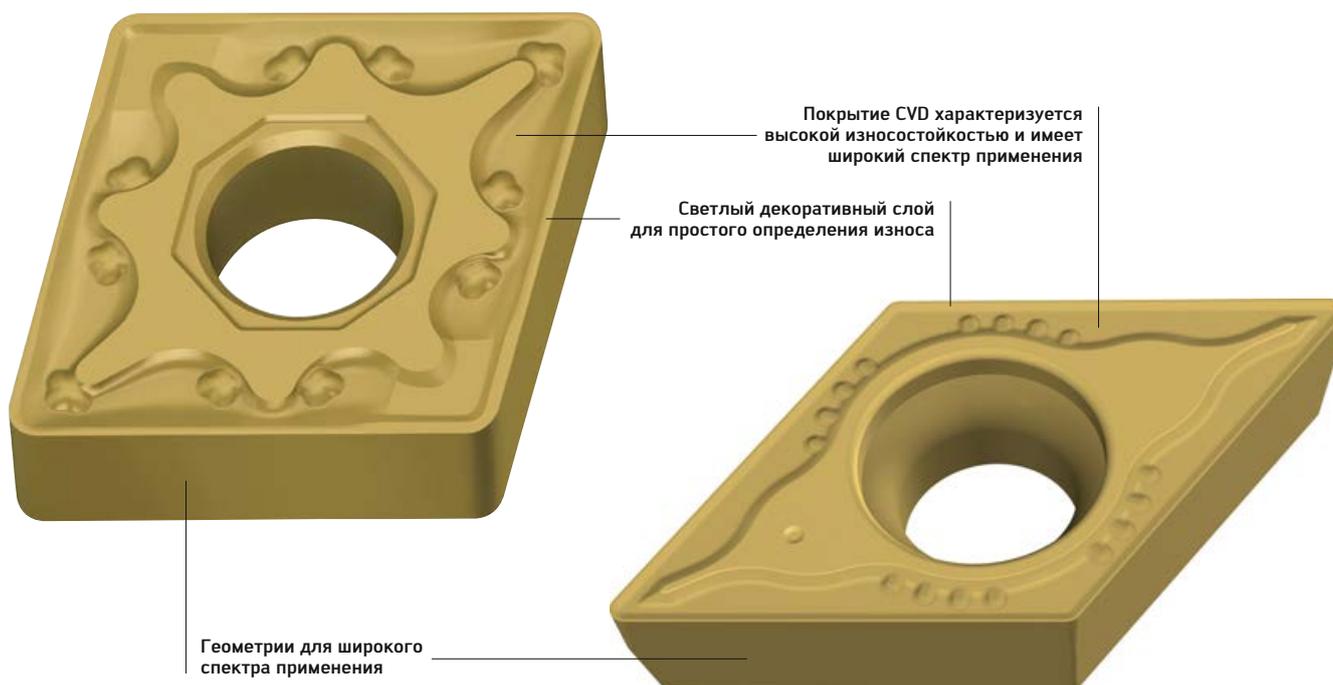
- ISO P
 - FV5: чистовая обработка
 - MV5: получистовая обработка
- ISO K
 - RV5: черновая обработка
 - MV7: получистовая обработка
 - RV7: черновая обработка

Пластины с задними углами:

- ISO P
 - FV4: чистовая обработка
 - MV4: получистовая обработка

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Универсальные пластины для различных областей применения и обработки разных материалов
- Область применения: общее машиностроение, мелкосерийное производство и другие



Пластины серии Perform ISO

Илл.: CNMG120408-MV5 WPV20, DCMT11T304-MV4 WPV20

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Экономичность обработки благодаря испытанным технологиям
- Исключительная надёжность и износостойкость
- Простой выбор геометрии и распознавание износа
- Универсальное использование для широкого спектра задач
- Высочайшее качество инструмента — made by Walter

Твердый, еще тверже: WSM01 – сплав № 1 для сложных видов обработки

НОВИНКА

СПЛАВ

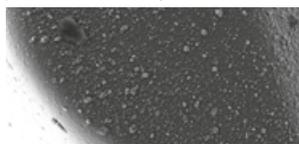
- Технология покрытия PVD-HIPIMS для получения гладкой поверхности
- Оптимальная адгезия слоев даже при острых режущих кромках
- Исключительно твердый износостойкий микрзернистый твердосплавный субстрат

ГЕОМЕТРИИ

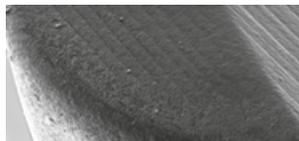
- Пластины без задних углов: MS3, NMS, NRS
- Пластины с задними углами: FM2, MM4, MN2

СРАВНЕНИЕ ОБРАБОТАННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ:

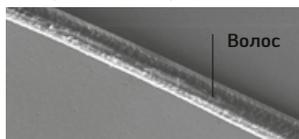
Стандартный метод PVD:
усиленное каплеобразование



Метод HIPIMS-PVD (WNN10): исключи-
тельно гладкая поверхность пластины

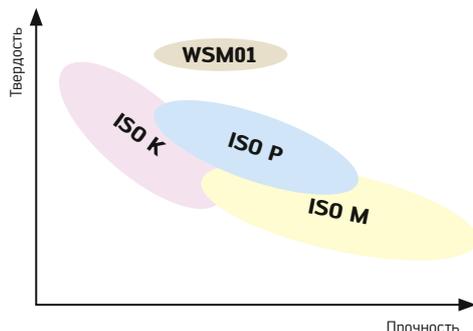


Поверхность HIPIMS и структура волоса:
непосредственное сравнение



Волос

СРАВНЕНИЕ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ: СПЛАВ WSM01



Новый сплав WSM01 отличается повышенной твердостью в сравнении с существующими твердосплавными субстратами, а также увеличенной прочностью.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Основная область применения:

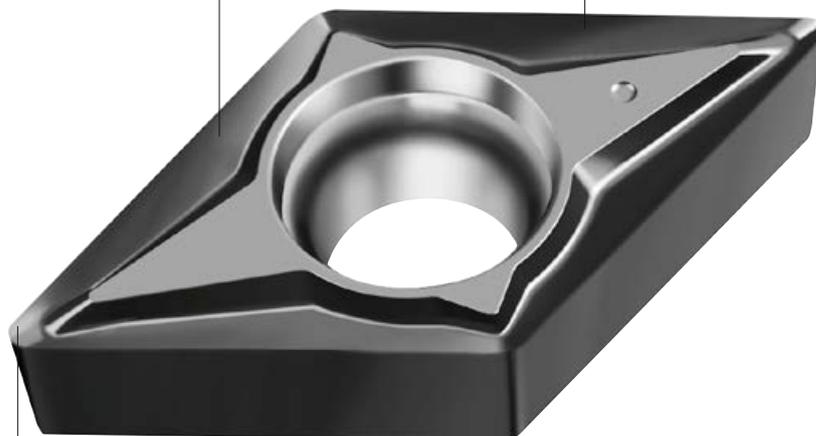
- ISO S: например, чистовая обработка деталей двигателя из сплава Inconel 718
- ISO M: например, клапаны из дуплексной стали 08X21H6M2T

Дополнительная область применения:

- ISO P: например, чистовая обработка инструментальной стали
- ISO N: например, точение с эффектом «полирование»
- ISO H: например, обработка закаленной стали твердостью до 56 HRC

Исключительно твердый микрзернистый
твердосплавный субстрат

Исключительно гладкая
поверхность благодаря
покрытию HIPIMS-PVD



Оптимальная адгезия слоев даже
при острых режущих кромках

Сплав: WSM01

Илл.: DCGT – FM2 WSM01

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная стойкость при обработке материалов высокой твердости
- Оптимальное качество обработанной поверхности благодаря покрытию HIPIMS
- Высокое качество обработки заготовок в течение долгого времени

Превосходная производительность благодаря новому сплаву HIPIMS

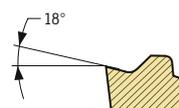
НОВИНКА

ГЕОМЕТРИИ

FN2 — Пластины с задними углами для чистовой обработки ISO N:

- Пластины для чистовой обработки, шлифованные по периферии
- Снижение силы резания
- Шлифованная передняя поверхность
- Для обработки длинных тонких заготовок, склонных к возникновению вибраций

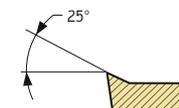
Главная режущая кромка



MN2 — Пластины с задними углами для полужерновой обработки группы материалов ISO N:

- Широкая область применения для цветных металлов
- Острая режущая кромка, шлифованная по периферии
- Шлифованная передняя поверхность
- Чистовая обработка сталей и нержавеющей сталей

Главная режущая кромка



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

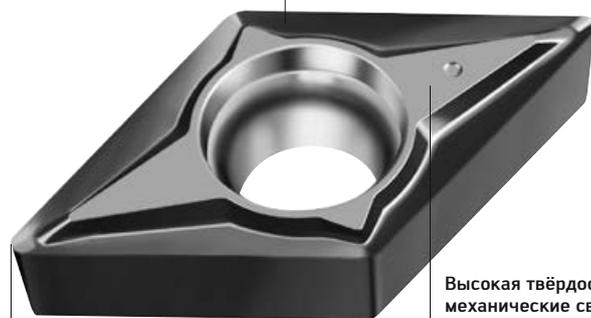
Основная область применения

- Черновая и чистовая обработка: Сплавы ISO N
Алюминиевые сплавы (например, АК9ч)
Медные сплавы (например, Л70)
Магниево-цинковые сплавы (например, MgMn2)

Дополнительная область применения:

- Чистовая обработка негабаритных заготовок из: ISO P (сталь)
ISO M (нержавеющая сталь)
ISO S (жаропрочные сплавы)
- Черновая и чистовая обработка: ISO O (реактопласты и термопласты)

Очень гладкая поверхность благодаря методу HIPIMS



Высокая твердость и улучшенные механические свойства за счёт нового высокопрочного покрытия HIPIMS-PVD

Очень хорошая адгезия даже при острых режущих кромках, шлифованных по периферии

Сплав: WNN10

Илл.: Геометрия FN2

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Очень хорошее качество обработанной поверхности и точность размеров
- Высокая эксплуатационная надёжность за счёт нового сплава WNN10
- Без откалывания слоёв и с равномерным износом за счёт очень хорошей адгезии
- Высокая стойкость при обработке материалов с высокой склонностью к слипанию (адгезией) благодаря улучшенной шероховатости поверхности

Подходящая пластина CBN для любой области применения

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Полная программа сплавов CBN:
WBH10C, WBH10, WBH20, WBS10, WBK20 и WBK30



WBH10

- Обработка без удара
- Имеется геометрия Wiper
- Имеется стружколом



WBH20

- Обработка без удара и лёгкое прерывистое резание
- Средняя скорость резания



WBK20

- Чистовая обработка серого чугуна и других материалов ISO K
- Черновая и чистовая обработка спечённых сплавов
- Чистовая обработка закалённой стали тяжёлым прерывистым резанием

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для любых задач токарной обработки ISO и продольного точения (включая геометрии Wiper и стружколом)
- Поставка специальных пластин для особых задач в течение 4–6 недель



WBH10C

- Обработка без удара
- Максимальный режим резания с покрытием TiAlSiN
- Имеется геометрия Wiper



WBS10

- Чистовая обработка жаропрочных сплавов на основе никеля и кобальта
- Обработка с ударом и без удара



WBK30

- Черновая обработка материалов ISO K даже при плохих условиях (например, литейная корка)
- Черновая обработка спечённых сплавов
- Большая глубина резания, а также тяжёлое прерывистое резание закалённой стали

Группы материалов ISO

	P	M	K	N	S	H
	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы высокой твёрдости
Сплавы						
WBH10C						●●
WBH10						●●
WBH20						●●
WBS10			●		●●	
WBK20			●●			●
WBK30			●●			●

●● первый выбор ● возможный вариант

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Подходящий сплав и геометрия пластины CBN для любой области применения
- Высокая стойкость к абразивному износу при обработке литейного чугуна и спечённой порошковой стали (WBK20/WBK30)
- Сохранение размеров и стойкость к выкрашиванию в используемых сталях (WBH10C/WBH10)
- Высокая прочность от выкрашивания в подшипниковой стали (WBH20)
- Высокая скорость резания 250–300 м/мин при обработке инконеля (WBS10)

Новое поколение сплавов на основе CBN для максимально эффективной обработки твёрдых материалов

НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

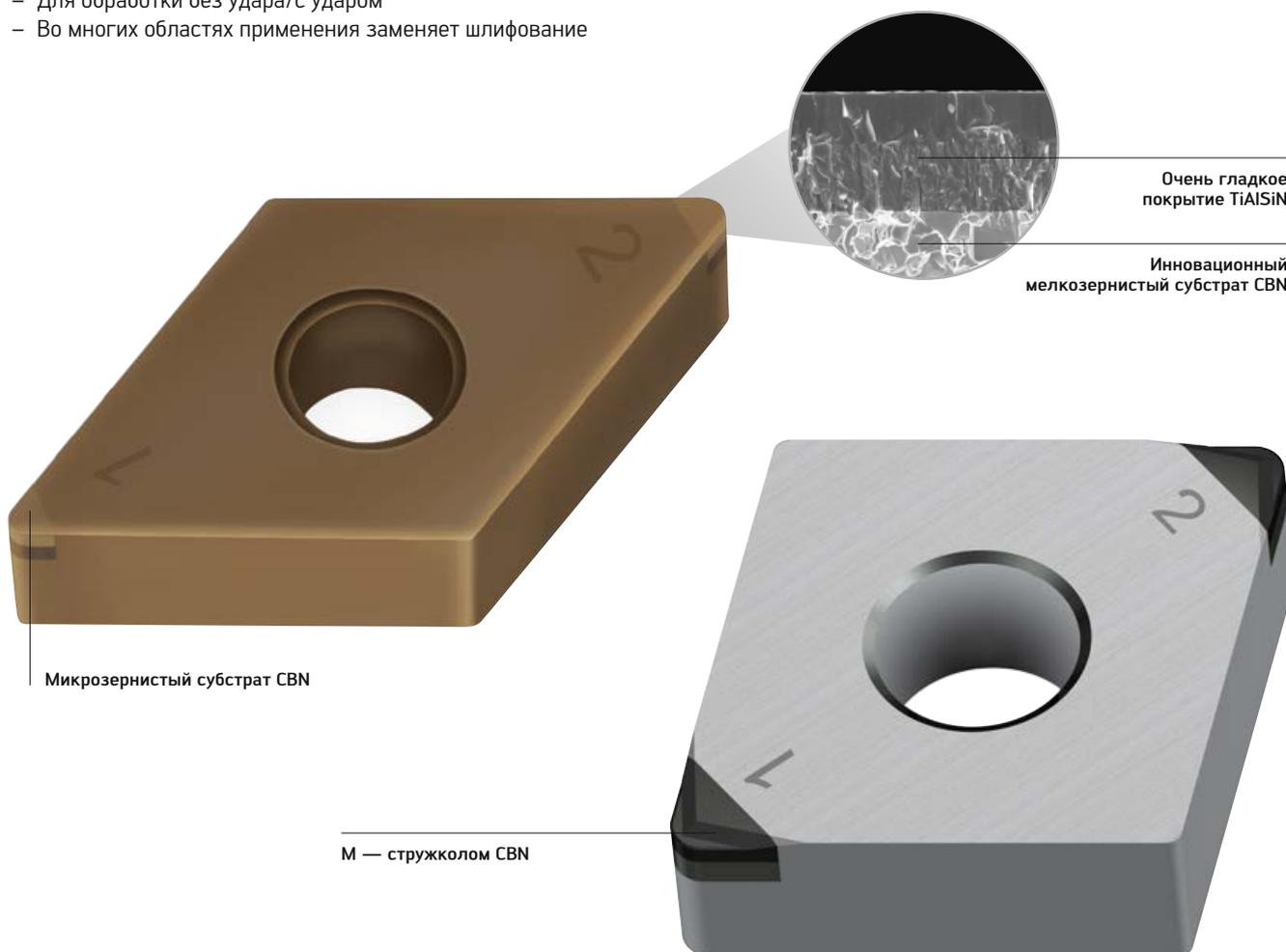
- Новые сплавы CBN для обработки
- Инновационный стружколом с геометрией Wiper

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Материалы твёрдостью до 65 HRC
- Материалы группы ISO H
- Для обработки без удара/с ударом
- Во многих областях применения заменяет шлифование

ТЕХНОЛОГИЯ ПОКРЫТИЯ

- Инновационная технология нанесения покрытия TiAlSiN
- Гладкая поверхность с микрoзернистой структурой покрытия
- Никаких дефектов, высокая прочность сцепления с основой
- Исключительная стойкость к температурным воздействиям и окислению



Пластины с CBN для материалов ISO H

Илл.: DNGA150608TM-2 WBH10C, CNGA120408TM-M2 WBH10



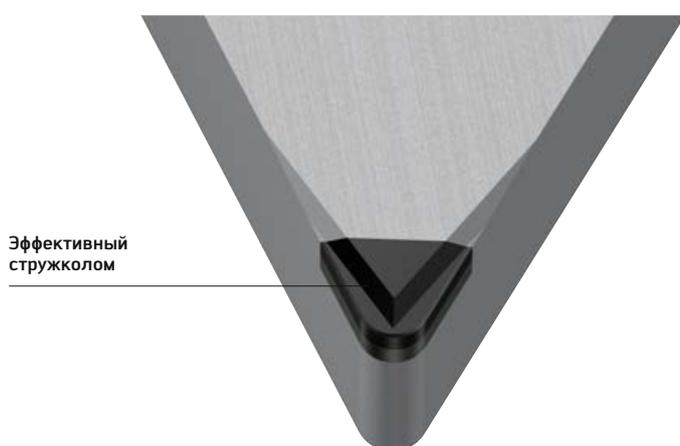
Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Оптимальная поверхностная обработка благодаря использованию современной технологии Wiper
- Высокая эксплуатационная надёжность благодаря инновационной производственной технологии
- Высокая стойкость благодаря технологии покрытия TiAlSiN с мелкозернистым субстратом

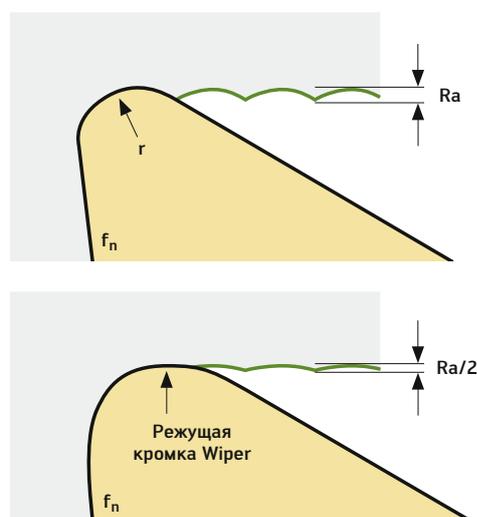
СТРУЖКОЛОМ

- Стружколом CBN M
- Контролируемый отвод стружки
- Серийное производство без промежуточных остановок



ГЕОМЕТРИЯ WIPER

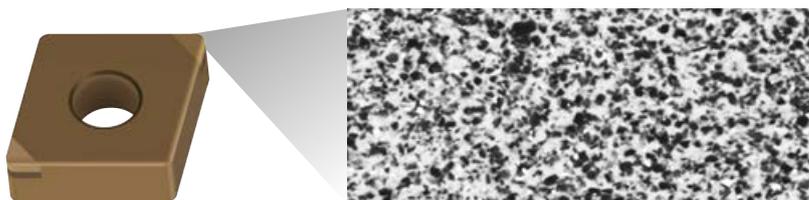
- Геометрия Wiper MW
- Увеличенная подача
- Улучшенное качество обработки поверхности



СПЛАВЫ CBN*

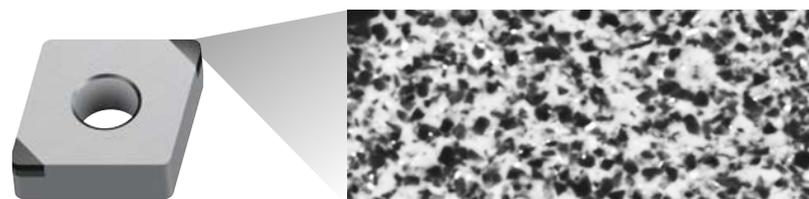
WBH10C (ISO H10)

- Субстрат CBN (зернистость 1,5 мкм)
- Инновационная технология покрытия TiAlSiN
- Износостойкость при высокой v_c



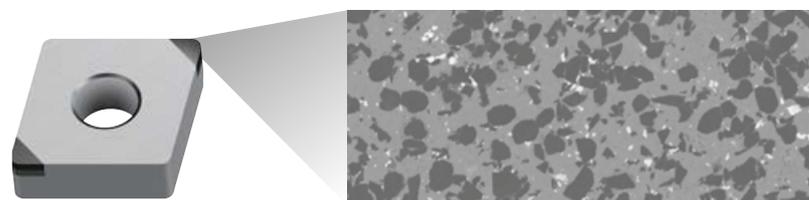
WBH10 (ISO H10)

- Субстрат CBN (зернистость 1,5 мкм)
- Износостойкость при высокой v_c



WBH20 (ISO H20)

- Субстрат CBN (зернистость 2,0 мкм)
- Износостойкость при обработке с ударом и средней v_c



* Размеры зерна субстрата:
мелкозернистый — 1,5 мкм | мелкозернистый — 2,0 мкм

Чистовая обработка жаропрочных сплавов при скорости 250 м/мин

НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

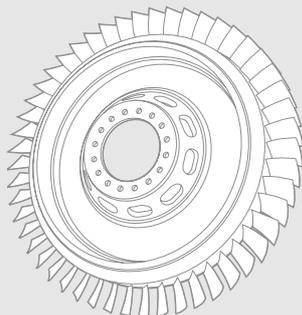
- Новые сплавы CBN для обработки материалов ISO S
- Оптимизированная микрогеометрия для повышения стойкости

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Чистовая обработка без удара и с ударом
- Область применения: аэрокосмическая промышленность, общее машиностроение

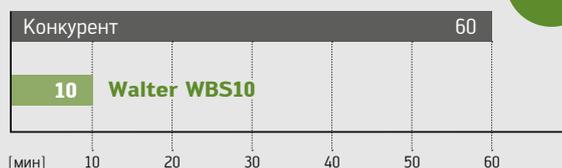
ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Точение торца: блиск



Материал:	Inconel 718-42HRc	
Инструмент:	SVHCL2525M16	
Пластина:	VCGW160408EM-2	
Сплав:	WBS10	Конкурент
	Твёрдый сплав ISO S	Walter CBN WBS10
v_c (м/мин)	50	250
f (мм)	0,10	0,10
a_p (мм)	0,25	0,25
Длина обточки/час (м)	3 000	15 000
Примечание	Структурные изменения поверхностного слоя	Без структурных изменений поверхностного слоя

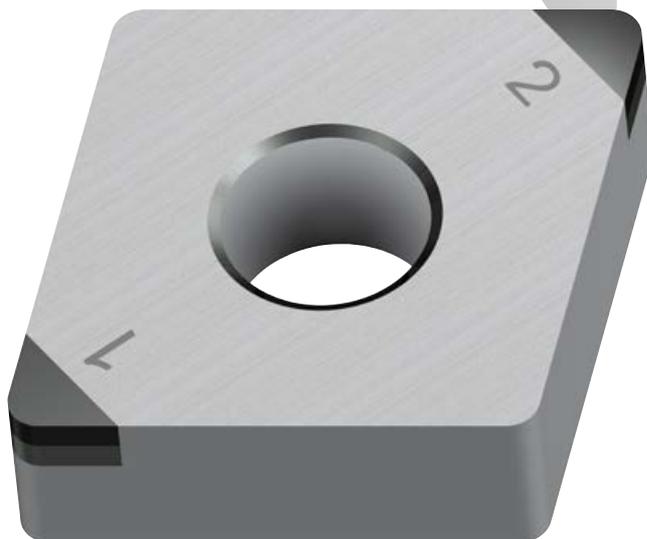
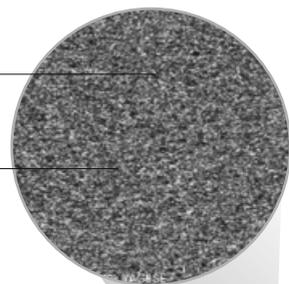
Сравнение: время обработки при точении 3 000 м на каждую режущую кромку



- 500%

Оптимизированная микрогеометрия для повышения стойкости

Микрзернистый субстрат CBN с керамической связкой



Пластина с CBN для материалов ISO S Илл.: CNGA120408-EM2 WBS10



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая скорость резания с CBN в сравнении с твёрдым сплавом
- Без структурных изменений поверхностного слоя в зоне обработки
- Повышение производительности за счёт сокращения времени обработки

Новое поколение CBN для обработки чугунов и закалённых сталей

НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

- Новые сплавы CBN для обработки материалов ISO K и H
- Оптимизированная микрогеометрия для соответствующего применения

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

WBK20

- Для материалов ISO K: чистовая обработка

WBK30

- Для материалов ISO K: черновая обработка
- Для материалов ISO H: обработка с большой глубиной резания

WBK20 + WBK30

- Спеченные материалы: черновая и чистовая обработка
- Для материалов ISO H: чистовая обработка при прерывистом резании
- Области применения: автомобилестроение, общее машиностроение и др.



WBK20 (ISO K20)
Высокое содержание субстрата CBN (зернистость 3,0 мкм)



WBK30 (ISO K30)
Цельная CBN пластина (зернистость 10,0 мкм, высокое содержание CBN)

Пластины CBN

Илл.: CNGA120408TS-2 WBK20/CNGN120412TM-S WBK30

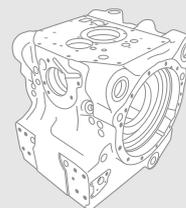
ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная стойкость при обработке материалов ISO K и ISO H благодаря новым сплавам CBN
- Высокая производительность и эксплуатационная надежность благодаря высокоточному производству
- Износостойкость при обработке литейного чугуна и спеченных порошковых материалов (WBK20) наряду с высокой a_p в материалах высокой твердости (WBK30)

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

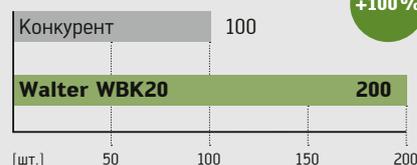
WBK20 — Растачивание корпуса

Материал: СЧ25
Инструмент: B3230.C8.135-178.Z1.CC06
Пластина: CCGW060204TS-2
Сплав: WBK20



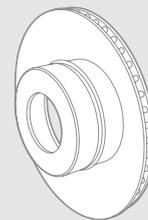
Режимы резания:	Конкурент	Walter WBK20
v_c (м/мин)	190	250
f (мм)	0,07	0,07
a_p (мм)	0,5	0,5

Сравнение: количество обработанных деталей [шт.]



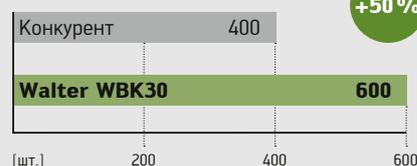
WBK30 — Тормозной диск

Материал: СЧ25
Инструмент: DCLNL2525M12
Пластина: CNGN120412TS-2
Сплав: WBK30



Режимы резания:	Конкурент	Walter WBK30
v_c (м/мин)	1000	1200
f (мм)	0,5	0,5
a_p (мм)	2,5	2,5

Сравнение: количество обработанных деталей [шт.]



Удвоенная стойкость благодаря уникальной износостойкости

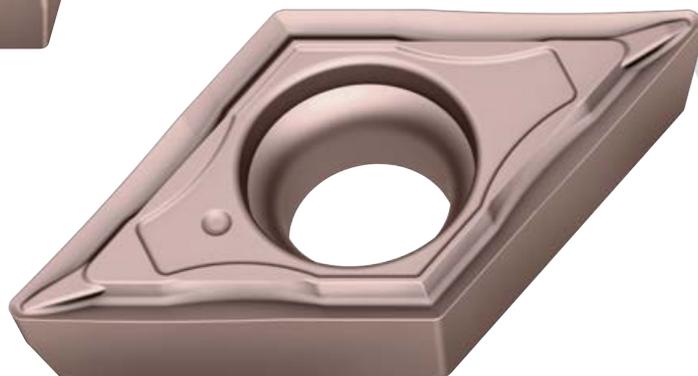
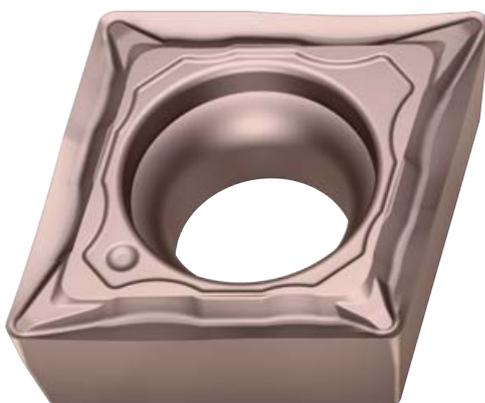
НОВИНКА

ТЕХНОЛОГИЯ

При чистовой обработке субстрат из кермета с ультрамелкозернистой структурой на основе карбонитрида титана в комбинации с многослойным покрытием повышенной износостойкости обеспечивает ощутимые преимущества по сравнению с твердосплавными пластинами.

ПЛАСТИНЫ

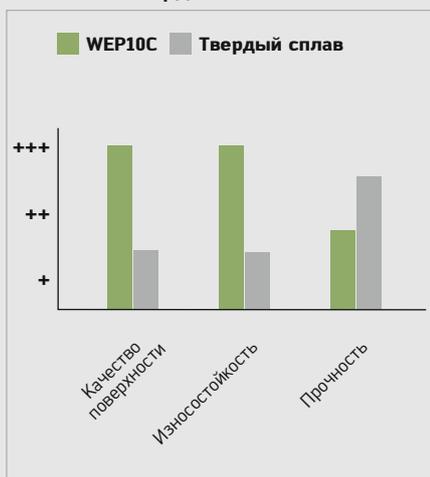
- Износостойкий субстрат из кермета на основе TiCN/CN со связкой из Ni/Co
- Твердое покрытие TiCN
- Микрозернистая структура керметного субстрата
- Универсальный стружколом FP4 для чистовой обработки обеспечивает мягкое резание
- Формы пластин: CCMT, DCMT, TCMT, VCMT



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

СРАВНЕНИЕ

Чистовая обработка.
WEP10C и твердый сплав



Сплав WEP10C

Илл.: Геометрия FP4 для чистовой обработки

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Не требуется дополнительная регулировка, обеспечивается максимальная размерная точность
- Повышение стойкости и производительности по сравнению с твердосплавными пластинами
- Очень высокая износостойкость благодаря субстрату из кермета и многослойному покрытию
- Идеальное качество поверхностной обработки при высоких и низких скоростях резания

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Чистовая обработка с непрерывным и незначительно прерывистым резанием
- Оптимально подходит для обработки стали, нержавеющей стали и чугуна
- Область применения: общее машиностроение, энергетическая и автомобильная промышленность

Группы материалов ISO

Сплавы	P		M	K	N	S	H	O
	Сталь < 1000 Н/мм ²	Сталь > 1000 Н/мм ²	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы высокой твердости	Прочее
WER10C	••	•	•	•				
WSM01	•	••	••		•	••	•	

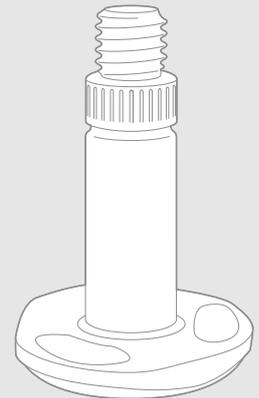


Субстрат из кермета, микрозернистый, с максимально высокой размерной точностью

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

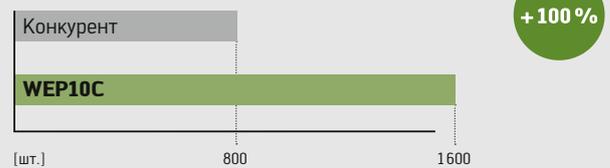
Болт с резьбой.
Чистовая обработка

Материал: 15X5M
Инструмент: SVJCR1616H16
Пластина: VCMT160404-FP4
Сплав: WEP10C



	Конкурент	Walter
v_c	270 м/мин	270 м/мин
f	0,08 мм	0,08 мм
a_p	0,3 мм	0,3 мм

Сравнение: количество обработанных деталей [шт.]



Неизменно высокое качество вплоть до достижения предельного износа



Наилучшее качество и стойкость при нестабильных условиях

НОВИНКА

СПЛАВ

- Новый мелкозернистый кермет WEP10C
- PVD-покрытие TiCN-TiAlN

ПЛАСТИНЫ

- Стружколом FP2
- Шлифованная по периметру; острая режущая кромка
- Формы:
 - CPGT05...; CCGT06...; CCGT09...
 - DCGT07...; DCGT11...
 - TCGT06...; TCGT09...; TCGT11...
 - VCGT11...; VCGT16...
- Минусовой допуск по радиусу для точной обработки детали по радиусу:
 - 005M = радиус 0,03 мм
 - 01M = радиус 0,07 мм
 - 02M = радиус 0,17 мм
 - 04M = радиус 0,37 мм
 - 08M = радиус 0,77 мм

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Чистовая обработка малых диаметров, а также длинных, нестабильно зажатых и тонкостенных деталей
- a_p : 0,12–4,5 мм; f : 0,02–0,45 мм



TCGT



DCGT



CCGT

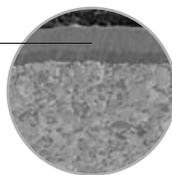


Радиусы с минусовым допуском

Острая режущая кромка с задними углами для мягкого резания

Сплав: WEP10C

Износостойкое покрытие TiCN-TiAlN

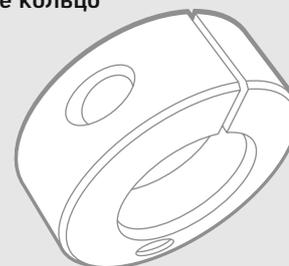


Пластина FP2 из кермета

Илл.: VCGT160404M-FP2 WEP10C

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Зажимное кольцо

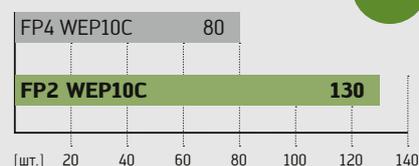


Материал: Сталь 45, отожжённая со снятым внутренним напряжением

Режимы резания:

	DCMT11T304-FP4 WEP10C	DCGT11T304-FP2 WEP10C
v_c (м/мин)	200	200
f (мм)	0,1	0,1
a_p (мм)	0,4	0,4
Внутренний Ø	44H7 R _{z max} 10 мкм	44H7 R _{z max} 10 мкм
Стойкость (деталей на режущую кромку)	80	130

Сравнение: стойкость



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Стабильно высокая стойкость в течение всего срока службы
- Уменьшенный риск возникновения вибраций при обработке тонкостенных деталей
- Высокое качество поверхности и размерная точность
- Малая сила резания за счёт позитивной геометрии FP2 и подготовки режущих кромок

Быстрая и эффективная обработка чугуна

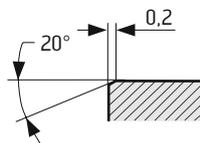
НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

- Различные исполнения:
 - С отверстием (например, CNGA), пластина с гладкой передней поверхностью
 - Без отверстия (например, CNGN)
 - С упором (например, CNGX)
- Разные формы: C, D, S, T, W
- Разные радиусы при вершине: 0,8; 1,2 и 1,6 мм

ГЕОМЕТРИИ

- С отрицательной фаской на режущей кромке — 0,2 мм × 20°
- Другие исполнения режущих кромок — по запросу



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Первый выбор при обработке серого чугуна
- Скорость резания до 1000 м/мин
- Для токарной и фрезерной обработки
- Черновая и чистовая обработка

Высокотехнологичный
керамический сплав
(нитрид кремния)



Для обработки с СОЖ
и без нее



Надежный зажим
с упором



Пластины WSK10 в различном исполнении

Илл.: CNGN, WNGA, SNGX

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная производительность благодаря обработке с большой скоростью резания
- Высокая стойкость благодаря износостойкому керамическому сплаву
- Повышенная эксплуатационная надёжность при стабильных условиях обработки (в сравнении с твердосплавными пластинами)

Специально для электрического транспорта: два инструмента в одном — сверхвысокая эффективность

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТ

- Специальные инструменты для точения торца и продольного точения с двумя посадочными гнёздами на одном инструменте
- Направленная подача СОЖ по передней и задней поверхности
- Надёжные расточные державки овального сечения, адаптированные к детали

ПЛАСТИНЫ

- DCM..11T3.. / DCG..11T3.. для внутренней обработки с малой силой резания
- CN..1204.. с 8 режущими кромками (включая расходную режущую кромку 100°) для продольного и контурного точения

- WN..0804.. с 6 режущими кромками для точения торца и продольного точения
- Возможность комбинирования с канавочными пластинами MX, DX и GX и с другими пластинами ISO

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Внутренняя обработка торца и продольное точение, наружная обработка торца и продольное точение (также в комбинации)
- Виды обработки, для которых особенно важны экономия времени, простота крепления и конструктивная точность
- Типовые детали: коробка дифференциала, подшипник ступицы колеса, корпус статора (например, для гибридных автомобилей и электромобилей) и т. д.



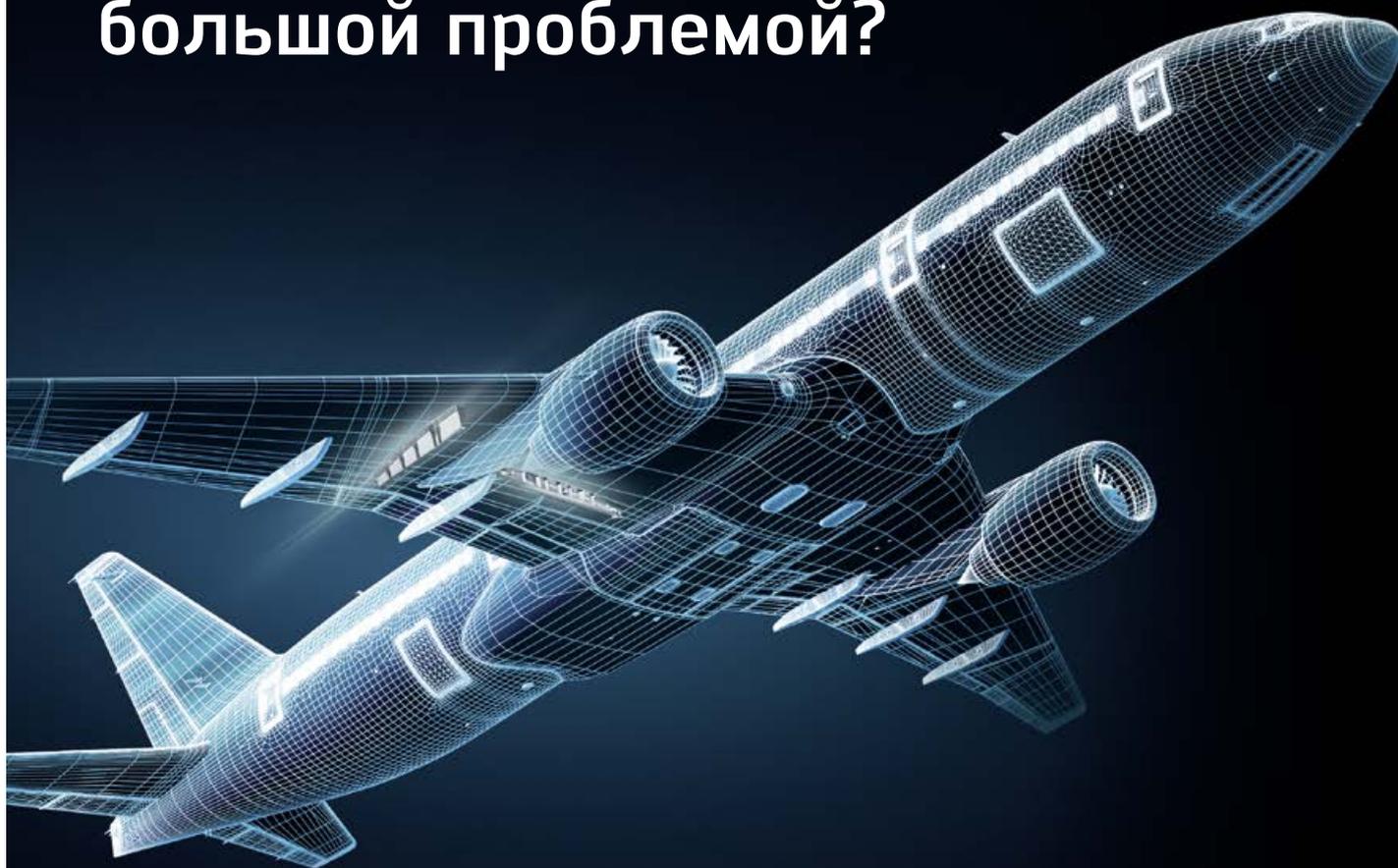
Двойная державка для наружной и внутренней обработки

Илл.: D21PS; D61NP

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Больше деталей в час: двойные токарные и расточные державки сокращают цикл замены пластин на 100 %
- Высокая жёсткость за счёт выбора решения под конкретную задачу
- Высокая точность, использование меньшего числа инструментов (сокращается количество зажимов)
- Огромная экономия времени в сравнении со стандартными инструментами, так как с помощью одного инструмента можно выполнять несколько видов обработки

Можем ли мы перестать делать лёгкие самолеты большой проблемой?

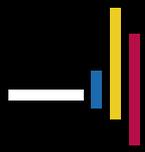


К 2030 году общее количество пассажирских самолётов увеличится вдвое — более чем на 40 000. При этом взлётная масса современных дальнемагистральных лайнеров достигает 500 тонн. Чтобы успешно поднимать в воздух такие гиганты, недостаточно постоянно уменьшать вес конструкционных материалов и деталей: технологии будущего должны обеспечить исключительную надёжность и высочайшее качество их обработки. Это настоящий вызов для поставщиков аэрокосмической промышленности. Именно в этой отрасли нужен тот партнёр, который предложит инструментальные решения, оптимальные по цене и качеству.

Лёгкое достижение высоких целей — Engineering Kompetenz от Walter.



walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

Запатентованная система отрезки со SmartLock

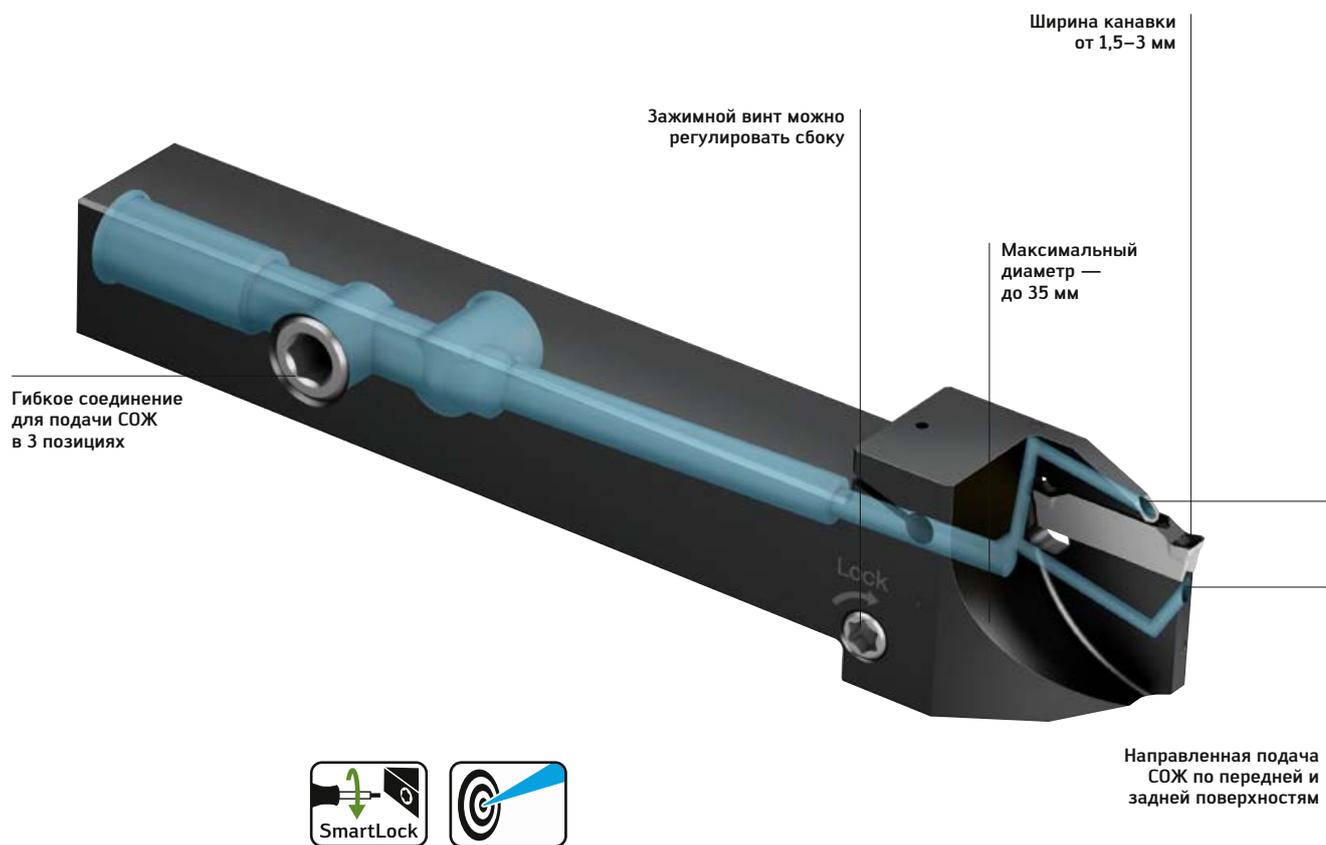
НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Запатентованный инструмент G4014-P/DX18 для отрезки и обработки канавок с направленной подачей СОЖ
- Боковое крепление винтом для простой смены пластин
- Новый способ зажима: увеличение усилий затяжки на 30 % в сравнении с обычными инструментами
- Запатентованная форма посадочного гнезда
- Сечение хвостовика: 10 × 10, 12 × 12, 16 × 16, 20 × 20 мм

ПЛАСТИНЫ

- Двухромочные режущие пластины DX18 со второй призмой
- Ширина канавки: 1,5/2,0/2,5/3,0 мм
- Геометрии стружколома: CE4, CF5, CF6 и GD6
- Сплавы: WSM23S, WSM33S, WSM43S, WKP23S



Оснащено
Tiger-tec®Silver

Система Walter G4014-P/DX18 для отрезки

Илл.: G4014-1616R-3T17DX18-P

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая эксплуатационная надежность благодаря запатентованной форме посадочного гнезда (предотвращает неправильный монтаж режущей пластины, особенно для обработки канавок небольшой ширины)
- Сокращение времени замены на 70 % благодаря простой смене пластин в станке
- Повышенные режимы резания и стойкость благодаря инновационной системе закрепления
- Максимальная производительность и стойкость благодаря новому поколению сплавов Tiger-tec® Silver с PVD-покрытием

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Станки для продольного точения и многошпиндельные станки с давлением СОЖ до 150 бар
- Отрезка без заусенцев и бобышки (пластинами с углом наклона кромки 6°, 7° и 15°)
- Обработка канавок и отрезка вдоль основного или контршпинделя диаметром до 35 мм для универсального использования
- Для обработки разных деталей (благодаря возможности переналадки инструмента)

ТЕХНОЛОГИЯ

Оптимизированная конструкция защищает прижим пластины и обеспечивает стружколомание



Запатентованное посадочное гнездо для пластины предотвращает неправильную установку



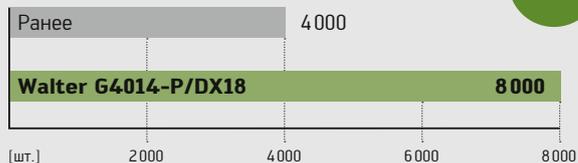
ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Ось Ø 10 мм — Отрезка



Материал:	12X18H9	
Инструмент:	G4014.1616R-2T17DX18-P	
Пластина:	DX18-1E200N02-CF5	
Сплав:	WSM33S	
Режимы резания:	Ранее G1011.1616R-2T15GX16-P GX16-1E200N02-CF5 WSM33S	НОВИНКА G4014.1616R-2T17DX18-P DX18-1E200N02-CF5 WSM33S
	v_c (м/мин)	80
f (мм)	0,12	0,12
Ширина канавки (мм)	2	2
Глубина канавки (мм)	5	5

Сравнение: количество обработанных деталей [шт.]

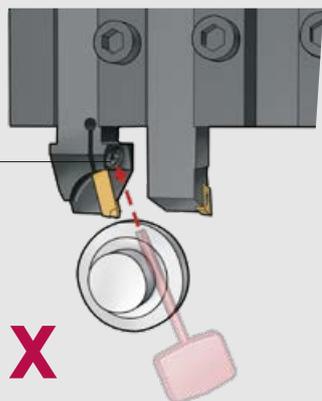


+100%

ЗАМЕНА ПЛАСТИН

Конкурент

Замена пластин в станке невозможна. Для этого следует демонтировать державку, чтобы отрегулировать зажимной винт.



Walter — SmartLock

Замена пластин в станке возможна! Так как зажимной винт можно регулировать сбоку.



Обработка канавок и продольное точение — быстро и универсально

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

Моноблочные державки Walter Cut G4011.../G4011-P

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

Отрезные лезвия Walter Cut G4041..R/L-P

с усиленным хвостовиком

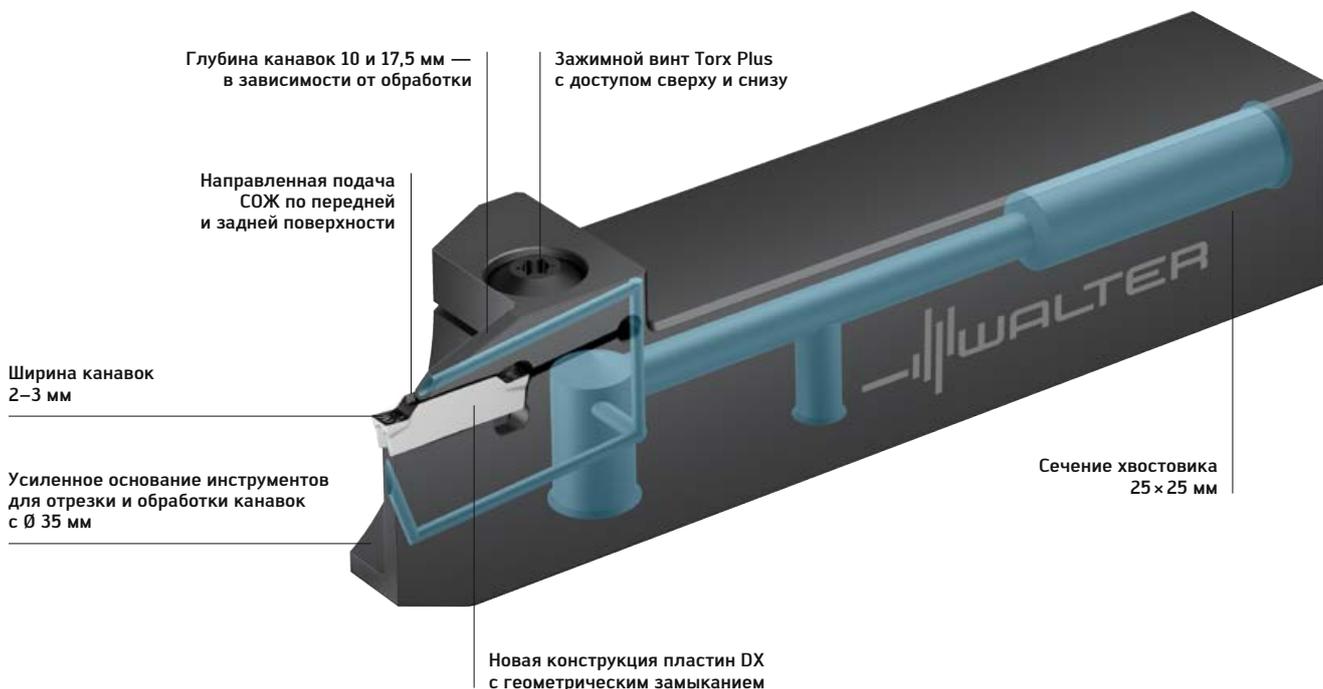
- Усиленные отрезные лезвия для отрезки и обработки канавок с направленной подачей СОЖ или без неё
- В правом, левом и контрсполнении
- Высота лезвия: 26–32 мм

ПЛАСТИНЫ

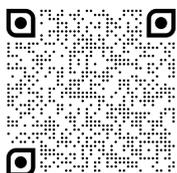
- Двукромочные режущие пластины DX18 с геометрическим замыканием
- Ширина канавки: 1,5 / 2,0 / 2,5 / 3,0 мм
- Сплавы с покрытием PVD: WSM13S, WSM23S, WSM33S, WSM43S
- Сплавы с покрытием MT-CVD: WKP13S, WKP23S, WKP33S

ГЕОМЕТРИИ

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



Оснащено
Tiger-tec®Silver



Моноблочная державка Walter Cut G4011-P/DX18

Илл.: G4011-2525R-3T17DX18-P

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Отрезка и обработка радиальных канавок, продольное точение, профильная обработка

Размеры хвостиков 10–20 мм
G4014 с боковым зажимным винтом SmartLock

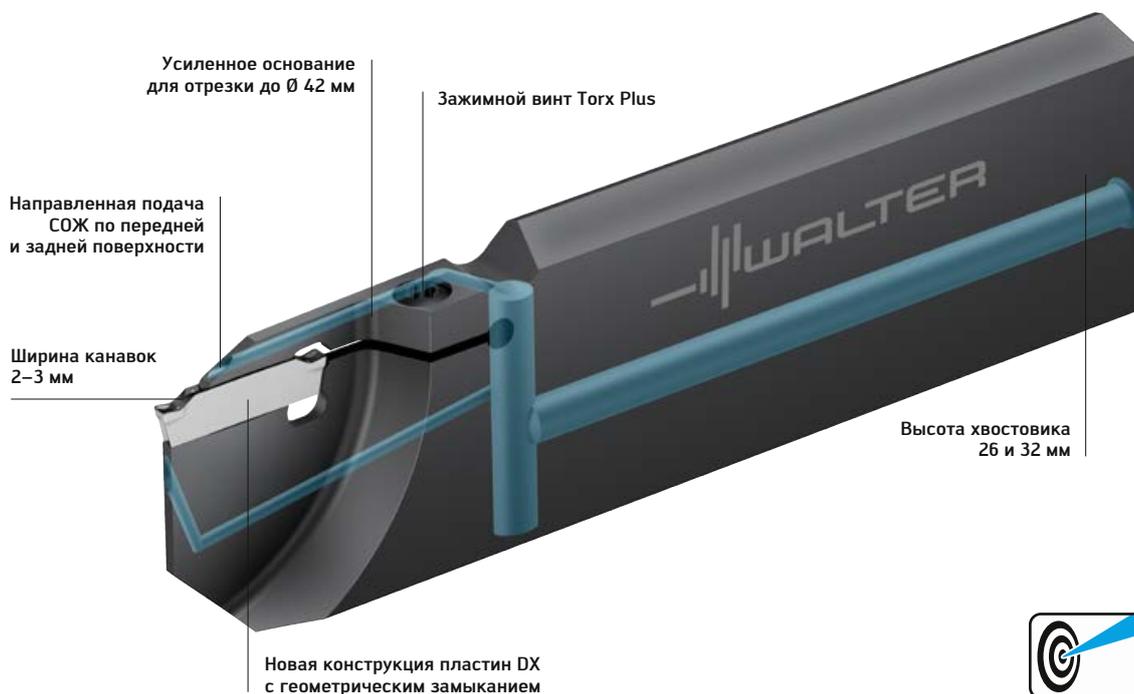


ТЕХНОЛОГИЯ



Оптимизированное исполнение — защищает прижим пластины и обеспечивает эффективное стружколомание (сегментная стружка)

Уникальное замыкание пластины DX предотвращает неверную установку



Усиленное отрезное лезвие Walter Cut G4041-P/DX18

Илл.: G4041-26R-2T17DX18C-P

ПРЕИМУЩЕСТВА

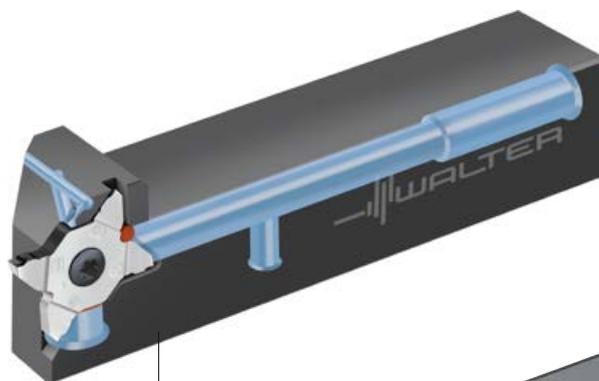
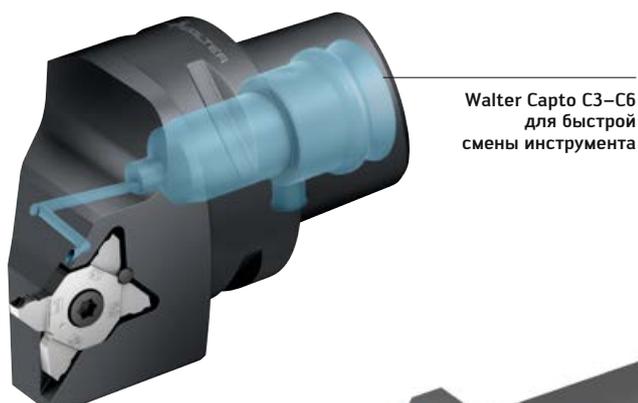
- Эксплуатационная надёжность за счёт уникального исполнения посадочного гнезда пластины DX (невозможно неправильно установить режущую пластину)
- G4011: высокая универсальность — универсальный инструмент для любых видов обработки
- G4014: сокращение времени замены на 70 % благодаря простой замене пластин в станке с помощью системы SmartLock
- G4041: повышение жёсткости и снижение вибрации за счёт усиленных отрезных лезвий с винтовым зажимом

Четыре режущие кромки — множественный успех

НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

- 4 высокоточные шлифованные режущие кромки $\pm 0,02$ мм
- Ширина канавки от 0,80–5,65 мм
- Глубина канавки до 6 мм
- 4 геометрии стружколома: GD8, CF5, RF5 и AG
- Одна режущая пластина для правой и левой державки



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка канавок, отрезка, фасонное точение, точение канавок и нарезание резьбы
- Там, где требуется высокая точность и предстоит обработка отверстий небольшого диаметра
- Область применения: станки для продольного точения и многошпиндельные станки, токарные автоматы, станки с интерфейсом Walter Capto™

ИНСТРУМЕНТЫ

- Отрезка и обработка канавок с направленной подачей СОЖ
- Надёжная система тангенциального закрепления с самоцентрированием
- Варианты хвостовиков:
 - Державки, сечением: 10 × 10, 12 × 12, 16 × 16, 20 × 20, 25 × 25 мм
 - Walter Capto™: C3, C4, C5 и C6
 - Отрезные лезвия высотой 26 мм



Система Walter Cut MX

Илл.: G3011-C-P, G3011-P, G3041



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Удобное использование благодаря самоцентрирующемуся тангенциальному закреплению
- Высокая универсальность: все варианты пластин могут устанавливаться на одной и той же державке
- Максимальная стойкость благодаря современному сплаву Tiger-tec® Silver с покрытием PVD

ГЕОМЕТРИИ

Обработка канавок и отрезка

GD8:



- Операции по обработке канавок
- Прямолинейная режущая кромка для ровного дна канавки

CF5:



- Отрезка и обработка канавок
- Оптимальный контроль стружкообразования

Фасонное точение и резьбонарезание

RF5:



- Операции по полнорadiusной обработке канавок
- Для контурной обработки с незначительными припусками

A60/AG60..:



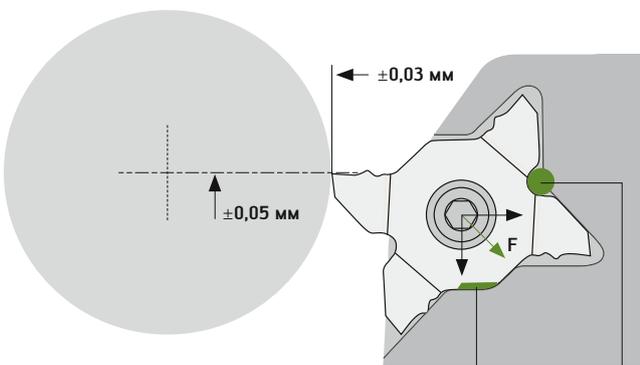
- Операции по резьбонарезанию в условиях ограниченного пространства
- Резьбонарезание с использованием одного и того же базового держателя

Другие специальные формы доступны через:

Walter Xpress

ТЕХНОЛОГИЯ

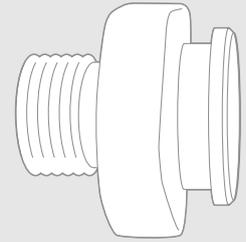
Максимальная точность при замене и удобство использования



Путём затяжки винта пластина прижимается к базовым поверхностям и установочному штифту

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Обработка канавок в нержавеющей стали — соединитель

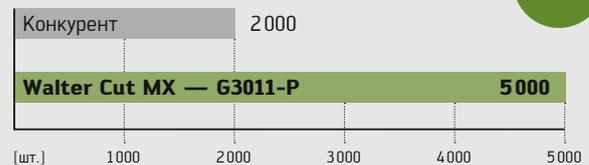


Материал: 12X18H10T
Инструмент: G3011-C3R-MX22-2-P
Пластина: MX22-2E200N02-CF5
Сплав: WSM23S

Режимы резания:

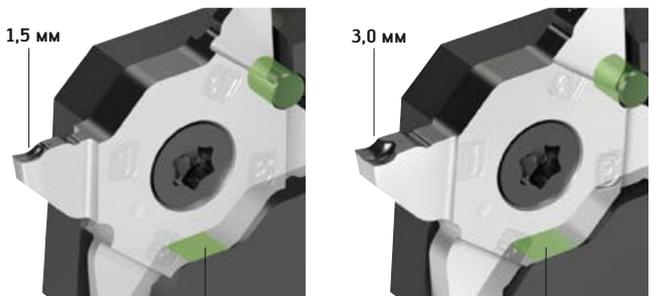
	Конкурент Канавочная пластина с 5 режущими кромками	Walter Канавочная пластина с 4 режущими кромками
v_c (м/мин)	144	144
f (мм)	0,05	0,05
Глубина канавки (мм)	1,5	1,5
Стойкость (шт.)	2000	5000

Сравнение: количество обработанных деталей [шт.]



Максимальная стойкость и точность

Надёжная, широкая опорная поверхность державки при любой ширине резания



Прочная опорная поверхность

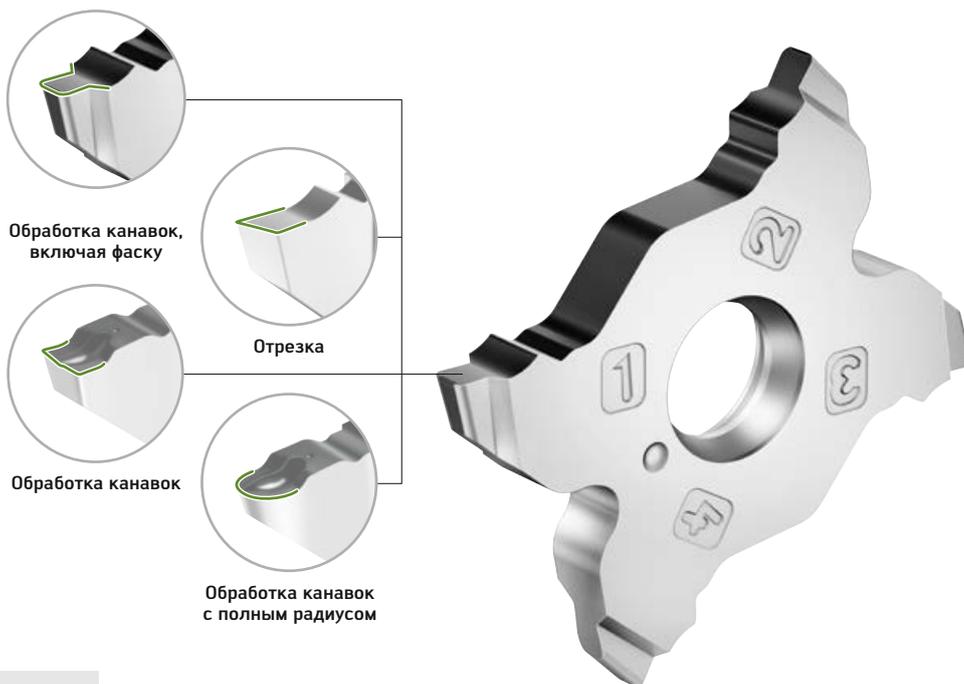
— ДЛЯ WALTER CUT MX

Walter Xpress — изготовление и поставка специальных инструментов за 4 недели

НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

- Ширина канавки от 0,5–5,5 мм
- Глубина канавки до 6 мм
- Обработка радиусных канавок 0,05–5,4 мм
- Угол в плане для отрезки 3–20°
- Угол фаски 30–60°



Walter Xpress

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

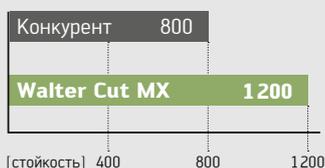
Обработка канавок с фаской — вал



Материал: 40ХМ
Инструмент: G3011-C4R-MX22-2-P
Режущая пластина: Xpress 2,2 мм с фаской 0,2 × 45°

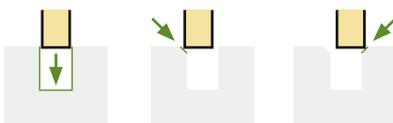
	Конкурент	Walter Канавочная пластина с 3 режущими кромками	Walter Канавочная пластина с 4 режущими кромками
v _c (м/мин)	140	140	140
f (мм)	0,12	0,12	0,12
T (мм)	1,1	1,1	1,1
Стойкость (проточка канавок)	800	800	1200
Рост производительности			+40 %

Сравнение: точение канавок



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Прежде:



Обработка канавок Фаска слева Фаска справа

Снятие фаски и обработка канавок с радиусами при вершине
Недостатки: увеличение времени обработки и усиление износа вершины

Новая продукция со специальной пластиной Xpress:



Обработка канавок и снятие фаски в один заход

Снятие фаски и обработка канавок специальной пластиной Xpress: сокращение времени обработки, меньше износ вершины (износ равномерно распределяется по всей режущей кромке) и повышение стойкости

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Расчёт параметров канавочной пластины, включая подготовку чертежа, в тот же день
- Доставка канавочных пластин в течение 4 недель
- Пластины со специальной шириной и радиусами с геометрией стружколома CF5/GD8
- Сокращение издержек на обработку детали за счёт экономии на перемещениях и многократной обработке

Системная обработка уступов

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- G3051-P с пластинами MX22-L/R...-GD8 для обработки уступов
- Новые размеры хвостовиков: 12 × 12, 16 × 16, 20 × 20, 25 × 25 мм

ПЛАСТИНЫ

- 4 высокоточные шлифованные режущие кромки ±0,02 мм
- Монтажное положение 3° в державке
- MX22-2L/R; ширина канавки 1,50–3,00 мм; геометрия GD8
- MX22-2L/R; ширина канавки 2,80 мм; геометрия VG8

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка канавок и отрезка — для уступов и больших диаметров; обработка малых диаметров с высокой точностью
- Возможно использование на станках для продольного точения, многошпиндельных станках и токарных автоматах

ГЕОМЕТРИИ

GD8:

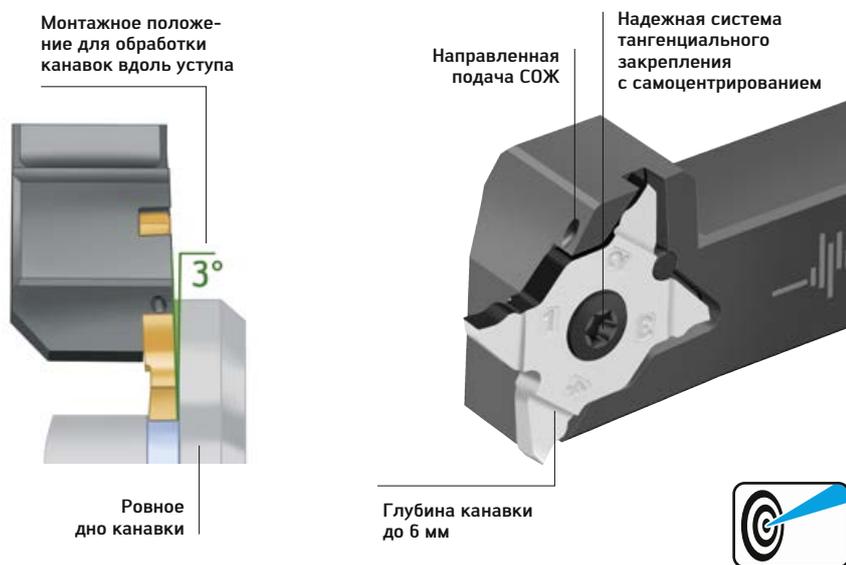


- Для высокоточной обработки канавок
- Мягкий процесс обработки
- Малые и средние подачи

VG8:



- Для чистовой обработки торца детали
- Существенная экономия материала по сравнению со стандартными пластинами ISO



Walter Cut MX 3° — для обработки уступов

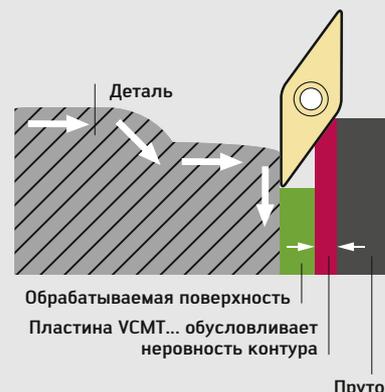
Илл.: G3051-2525R-MX22-2-P

ПРЕИМУЩЕСТВА

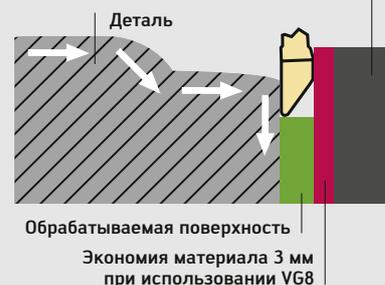
- Тангенциальное расположение обеспечивает превосходную плоскостность и качество обработанной поверхности
- Удобство в обращении благодаря самоцентрирующемуся винтовому зажиму
- Высокая экономия материала при серийном производстве благодаря геометрии VG8
- Максимальная стойкость благодаря современному сплаву Tiger-tec® Silver с покрытием PVD

Экономия материала благодаря компактной посадке

Ранее: пластина VCMT160408 ISO (35°)



Новинка: MX22-2R280R01-VG8 WSM235



Обработка заготовок диаметром до 65 мм двумя режущими кромками

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

Отрезные лезвия Walter Cut G1041..R/L-P с усиленным хвостовиком

- Направленная подача СОЖ по передней и задней поверхности
- Высота лезвия от 26 до 32 мм
- Доступны в левом, правом и контр исполнении

Моноблочные державки Walter Cut G1011..R/L-P

- Направленная подача СОЖ по передней и задней поверхности
- Сечение хвостовика от 20 до 25 мм
- Оптимальное распределение усилий благодаря зажимному винту внизу
- Отверстие для внутреннего подвода СОЖ G1/8"

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка канавок и отрезка заготовок диаметром до 65 мм
- Отрезка в условиях ограниченного пространства
- Инструменты с большим вылетом

Сравнение размеров GX:



НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

- Пластины для обработки канавок длиной 34 мм и шириной от 3 до 4 мм
- 3 стружколома на выбор: для малых, средних и больших подач

ГЕОМЕТРИИ

CF5:

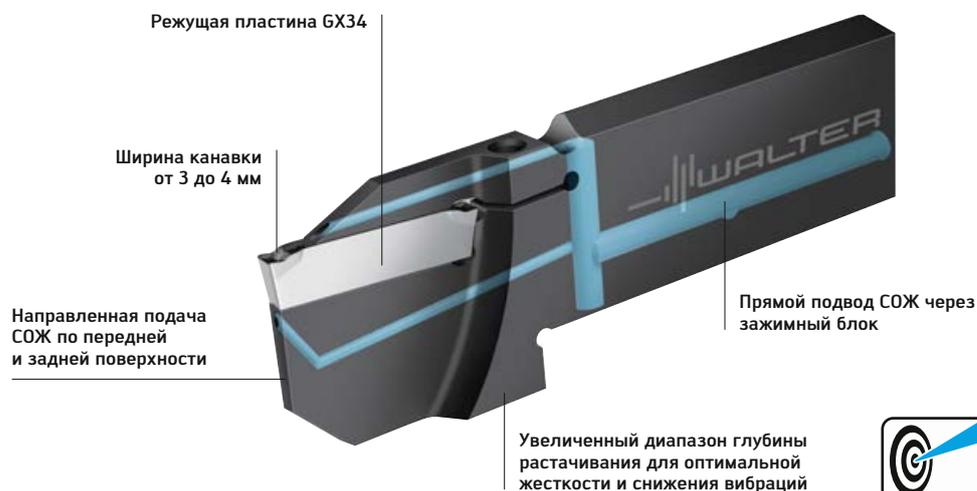
- Малые и средние подачи
- Хороший контроль стружкообразования
- Угол наклона кромки 6°, незначительное образование заусенцев и бобышек

GD6:

- Средние подачи
- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для полустойкой обработки

SE4:

- Средние и большие подачи
- Устойчивое стружколомание
- Прочная режущая кромка



Державки с направленной подачей СОЖ. Режущие пластины GX34

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Производительность: максимальные режимы резания благодаря оптимальному охлаждению, жёсткости и контролируемому стружколоманию
- Экономичность: отрезка до \varnothing 65 мм двумя режущими кромками
- Качество: оптимальное качество обработки поверхности и плоскостность за счет длинной направляющей
- Надёжность: уменьшение подготовительного времени и повышение эксплуатационной надёжности благодаря отсутствию необходимости центрирования сопел охлаждения

Двойной подвод СОЖ

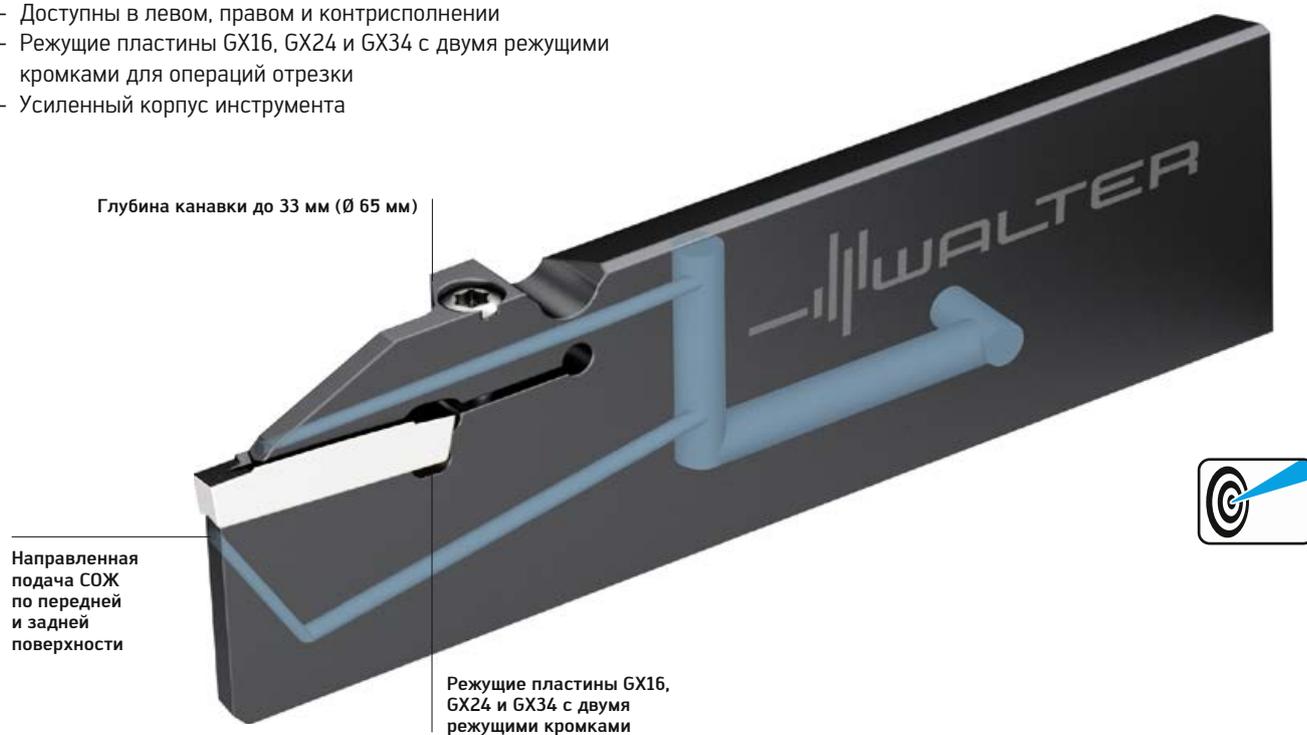
НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Отрезное лезвие G1041..R/L-P с усиленным хвостовиком и направленной подачей СОЖ на заднюю и переднюю поверхности
- Высота лезвия от 26 до 32 мм
- Ширина канавки от 2 до 4 мм
- Обработка канавок глубиной до 33 мм и отрезка заготовок диаметром до 65 мм
- Доступны в левом, правом и контрисполнении
- Режущие пластины GX16, GX24 и GX34 с двумя режущими кромками для операций отрезки
- Усиленный корпус инструмента

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Отрезка в ограниченном пространстве
- Для отрезки с большим вылетом инструмента
- Первый выбор для операций отрезки
- Возможность использования при давлении СОЖ в диапазоне от 10 до 80 бар



Усиленные лезвия с направленной подачей СОЖ

Илл.: G1041 . . R/L-P

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая стойкость и производительность
- Оптимальное охлаждение непосредственно в зоне резания при давлении СОЖ от 10 бар
- Оптимальный контроль стружкообразования благодаря направленному подводу СОЖ
- Снижение риска возникновения вибраций благодаря усиленному хвостовику
- Незначительный отжим благодаря усиленному корпусу
- Высокая экономическая эффективность за счёт 2 режущих кромок

Правое



Стандартное исполнение
например: G1041 .
32R-3T32GX24-P



Контрисполнение
например: G1041 .
32R-3T32GX24C-P

Эффективная обработка внутренних канавок с продольным точением

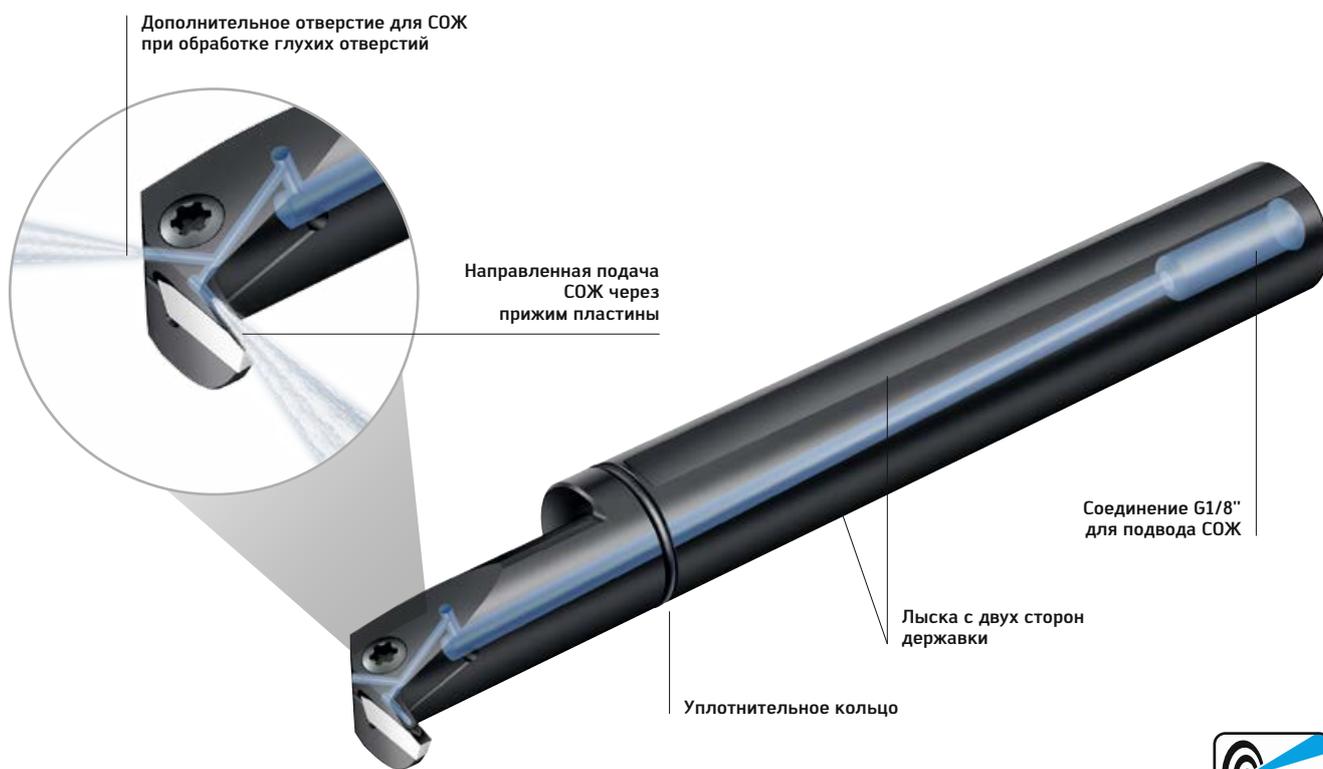
НОВИНКА

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Первый выбор для обработки внутренних канавок и продольного точения
- Обработка внутренних канавок от $D_{\min} = 16$ мм
- Обработка канавок до $T_{\max} = 12$ мм
- Ширина канавки 2, 3, 4, 5 и 6 мм
- Максимальное давление СОЖ до 80 бар
- Диам. хвостовика 16–40 мм

ИНСТРУМЕНТ

- Направленная подача СОЖ через прижим пластины
- Возможность закрывать отверстия для подвода СОЖ и открывать их при обработке глухих отверстий
- Подключение СОЖ через резьбовое отверстие G1/8" в хвостовике (комплект для подключения системы подачи СОЖ K601) или монтаж, например, через базовый держатель Weldon
- Гибкое уплотнение с использованием уплотнительного кольца для подачи СОЖ без утечек
- Лыска с двух сторон державки



Расточная державка с направленной подачей СОЖ

Илл.: G1221-P

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Уплотнительное кольцо позволяет не допускать снижения давления СОЖ между базовым держателем и инструментом
- Уникальный эффект охлаждения при обработке глухих отверстий
- Оптимальное качество обработки поверхности, высокая эксплуатационная надёжность и надёжная эвакуация стружки
- Максимальное зажимное усилие благодаря продуманной системе прижима



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

Стабильная и надежная тяжелая обработка

НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

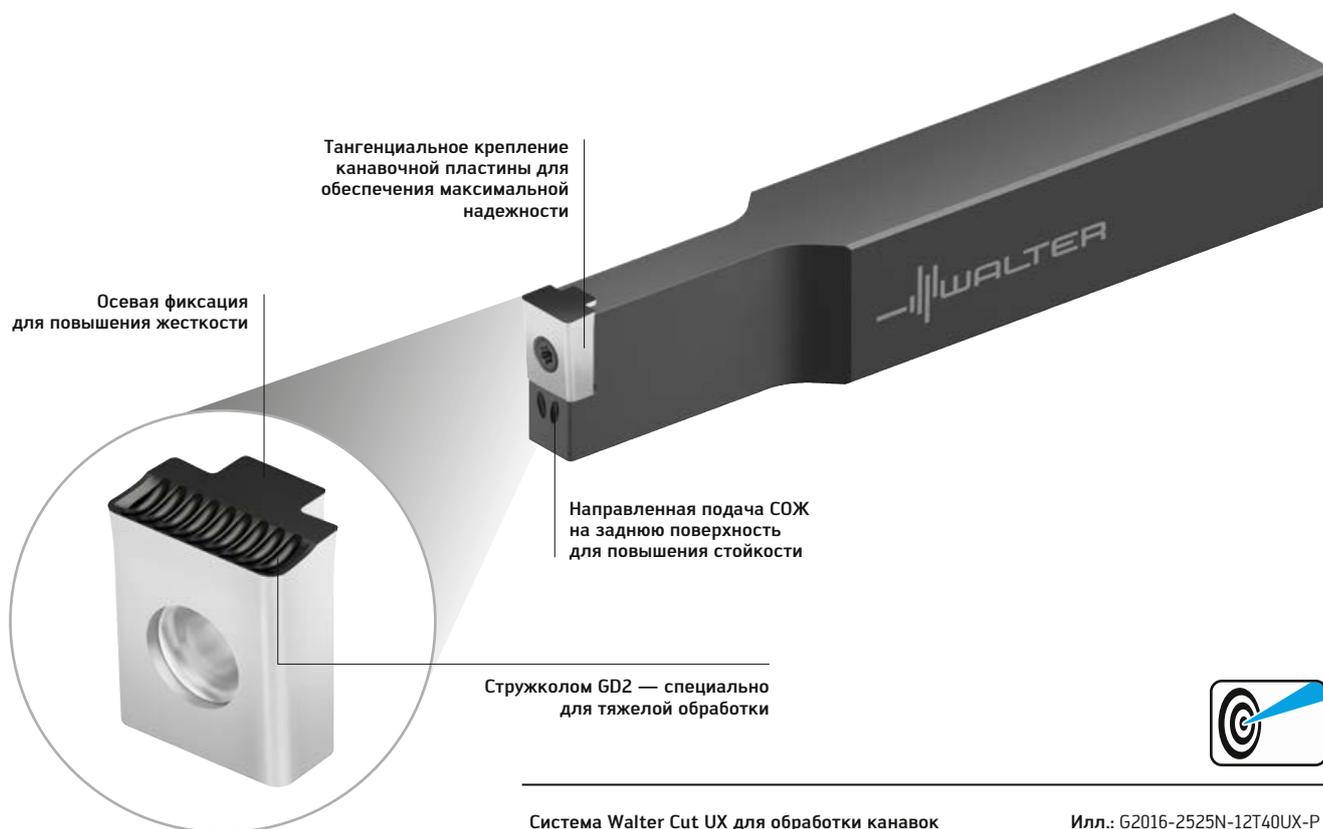
- Тангенциальное крепление пластины для обработки канавок и точения с направленной подачей СОЖ
- Надежное тангенциальное закрепление
- Ширина канавки: 12 и 19 мм
- Сечение хвостовика: 25 × 25 и 32 × 32 мм

ГЕОМЕТРИЯ

- Универсальная геометрия стружколома GD2
- Очень короткая сегментная стружка при обработке на полную глубину, как при растачивании
- Подача: $f = 0,2-0,6$ мм

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Оптимальный вариант для обработки валов генераторов и турбин
- Проточка канавок в сплошном материале до необходимой глубины
- Расточка канавок на небольшую боковую глубину резания
- Области применения: энергетическая промышленность, ветрогенераторные установки, изготовление валцев, судостроение, общее машиностроение



Система Walter Cut UX для обработки канавок

Илл.: G2016-2525N-12T40UX-P

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая эксплуатационная надежность наряду с превосходным контролем стружкообразования
- Оптимальное распределение сил резания благодаря тангенциальному расположению пластин
- Точение канавок без «опрокидывания» режущей пластины в посадочном гнезде

Универсальная геометрия для профильной обработки с мягким резанием

НОВИНКА

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Универсальная геометрия RF7 для профильного точения и обработки с затылованием
- Острая режущая кромка (снижает усилия резания)
- Позитивная защитная фаска (стабилизирует режущую кромку)
- Возможность обратной подрезки за счёт угла обработки > 180°

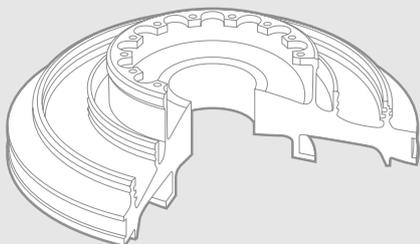
ПЛАСТИНЫ

- Ширина пластин: 2, 3, 4 и 5 мм
- Исполнения — однокромочная: «F»; двукромочная: «E»
- Высокоточные спечённые режущие пластины: DX18 и GX24

Оснащено
Tiger-tec®Silver

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Кольцо турбины —
чистовая обработка

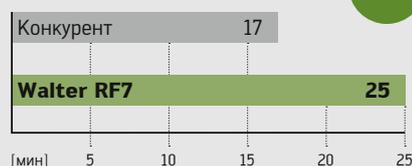


Материал: Inconel 718 (DIN 2.4668)

Режимы резания:

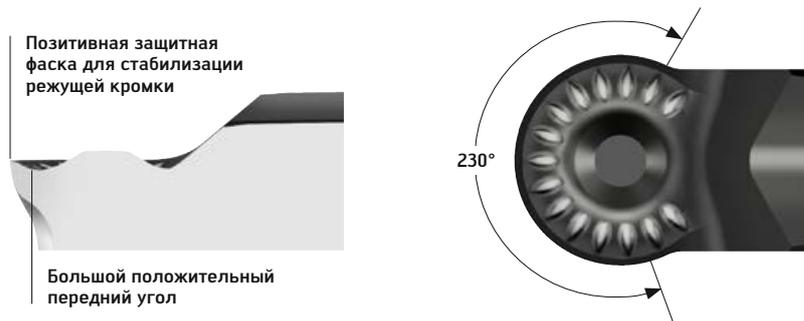
	Конкурент	Walter GX24-2E300N15-RF7 WSM13S
V_c (м/мин)	45	45
f (мм)	0,12	0,12
a_p (мм)	0,3	0,3
Стойкость (мин)	17	25

Сравнение: стойкость



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Материалы ISO M (например, турбоагрегаты) и S (например, диски турбин)
- Чистовая обработка материалов ISO P (например, шаровые опоры)
- Радиальная и осевая обработка с высоким качеством поверхности
- Профильная обработка нежёстких заготовок
- Отрасли промышленности: аэрокосмическая промышленность, автомобилестроение и т. п.



Геометрия для профильной обработки Walter Cut RF7

Илл.: DX18-3E300N15-RF7 WSM13S

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная экономическая эффективность при обработке материалов ISO M и ISO S
- Превосходное качество поверхности благодаря позитивной режущей кромке и стабилизирующей фаске
- Возможность обратной подрезки за счёт угла обработки > 180°

Одна за всех: отрезка, обработка канавок и продольное точение

НОВИНКА

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Универсальная геометрия для любых операций проточки
- Шлифовка по периферии для высочайшей точности обработки и позиционирования
- Для пластин типоразмеров: GX09, GX16, GX24 и GX30
- Ширина пластины от 1,6 до 8,0 мм
- Сплав Tiger-tec® Silver PVD WSM23S

ГЕОМЕТРИЯ

UF8

- Хороший контроль стружкообразования при продольном точении
- Низкие и средние подачи
- Мягкий рез за счёт шлифованной режущей кромки

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для любых операций по обработке канавок, отрезке и продольному точению
- Для обработки кольцевых канавок под стопорные кольца DIN 471 с классом допуска H13
- Идеально подходит для обработки группы материалов ISO M и ISO S благодаря острой высокоточно шлифованной режущей кромке



ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Вкладыш подшипника. Отрезка

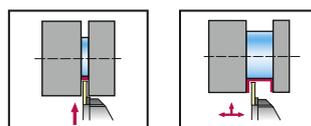
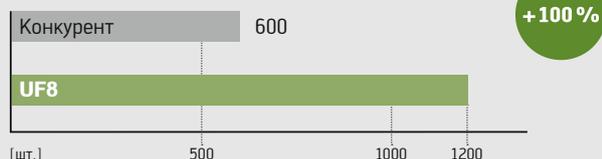
Материал: A40Г
Инструмент: G1011.2020R-3T21GX24
Пластина: GX24-2E300N02-UF8
Сплав: WSM23S



Режимы резания:

	Конкурент Однокромочная канавочная пластина	Walter Двукромочная канавочная пластина
v_c	200 м/мин	200 м/мин
f	0,25 мм	0,25 мм
Глубина канавки	17,5 мм	17,5 мм
Стойкость	600 шт.	1200 шт.
Примечание:	Контроль стружкообразования	Превосходный контроль стружкообразования

Сравнение: кол-во обработанных деталей [шт.]



Оснащено
Tiger-tec® Silver

Сплав: WSM23S

Илл.: Геометрия UF8

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Оптимальное стружколомание при любой обработке канавок
- Сегментная стружка при обработке торцевых и радиальных канавок
- Обработка без простоев из-за исключения спутывания сливной стружки
- Максимальная стойкость благодаря новейшему сплаву Tiger-tec® Silver PVD

Исключительная экономия материала при обработке торцевых поверхностей

НОВИНКА

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Геометрия VG7 для державок Walter Cut GX для отрезки и обработки канавок

ПЛАСТИНЫ

- 2 высокоточные спеченные режущие кромки GX24
- Для использования в стандартных инструментах
- Ширина пластины 2,8 мм (рассчитано для обработки канавок 3 мм)
- Радиус на уголках 0,2 и 0,4 мм

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для чистовой обработки торца детали
- Режимы резания:
 - f: 0,05–0,25 мм; a_p: 0,2–2,0 мм
- Обработка на прутковых и многошпиндельных автоматах

Основная область применения:

- Сталь ISO P

Дополнительная область применения:

- Нержавеющая сталь ISO M
- Цветные металлы ISO N

СПЛАВ

- Сплавы PVD-Al₂O₃: WSM23S, WSM33S



Державки Walter Cut для отрезки и обработки канавок

Илл.: GX24

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Существенная экономия материала в серийном производстве по сравнению со стандартными пластинами ISO
- Высокая экономическая эффективность в серийном производстве на прутковых и многошпиндельных автоматах
- Оптимальное стружколомание благодаря геометрии VG7 в ходе чистовой обработки
- Возможность использования на стандартных инструментах

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

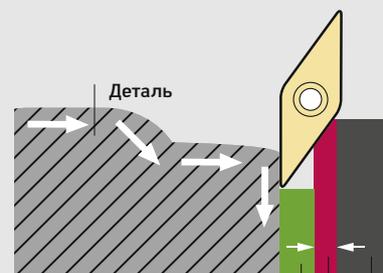
Обработка торцевой поверхности прутка

Детали: 4 000 000 шт.

Экономия из расчета на каждую деталь при использовании GX...VG7: 3 мм

Экономия материала: 125 т стали

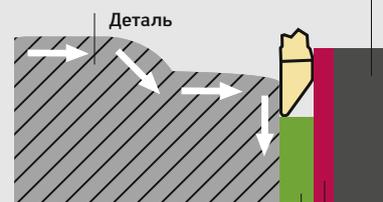
Прежде: пластина VCMT160408 ISO (35°)



Обрабатываемая поверхность
Для пластины VC... требуется больше пространства

Пруток

НОВИНКА: GX24-2E280R02-VG7 WSM33S



Обрабатываемая поверхность
Экономия материала 3 мм при использовании VG7

WBS10 и WBH20 — новое поколение CBN

НОВИНКА

СПЛАВЫ

WBS10

- Новые канавочные пластины WBS10 для материалов ISO S
- Оптимизированная микрогеометрия для повышения стойкости

WBH20

- Новые сплавы CBN WBH20 для обработки канавок в закалённых сталях
- Прочная кромка с негативной фаской

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка канавок без удара/с ударом

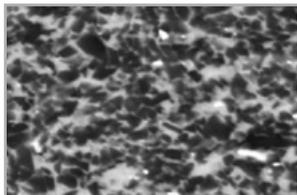
WBS10

- Материалы ISO S
- Области применения: аэрокосмическая промышленность (например, инконель, используемый для изготовления компонентов двигателя), нефтегазовая, энергетическая промышленность, общее машиностроение

WBH20

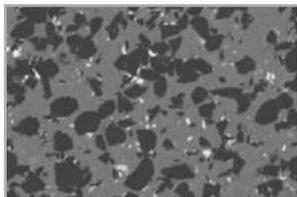
- Материалы ISO H (например, 18XГ, 40XМ и т. д.) твердостью до 65 HRC
- Области применения: автомобилестроение, общее машиностроение

СПЛАВЫ CBN



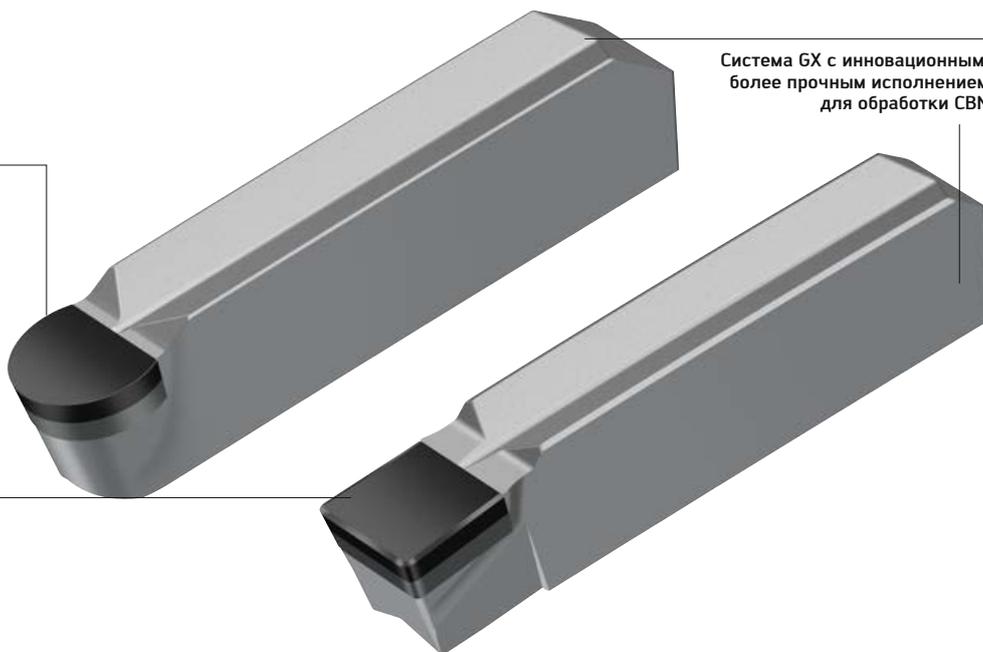
WBS10 (ISO S10)

- Субстрат CBN (зернистость < 1,0 мкм)
- Износостойкость при высокой v_c



WBH20 (ISO H20)

- Субстрат CBN (зернистость 2,0 мкм)
- Износостойкость при нормальной v_c



Прямые и полнорadiusные режущие пластины Илл.: GX24-3F400N20EM-1 WBS10/GX24-3F400N02TM-1 WBH20

ПРЕИМУЩЕСТВА

WBS10

- Увеличенная скорость резания с CBN (в сравнении с твердым сплавом)
- Более эффективное использование мощностей при том же парке станков
- Высокая экономическая эффективность благодаря снижению издержек в расчете на единицу продукции

WBH20

- Безопасный процесс благодаря прочному исполнению пластин и геометрии
- Максимальная стойкость благодаря новому сплаву CBN
- Высокая производительность благодаря оптимизированным параметрам использования

Эффективная обработка канавок в алюминии и титановых сплавах

НОВИНКА

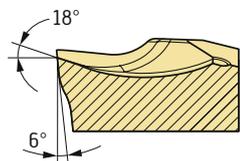
ПЛАСТИНЫ

- Прямые и полнорadiusные канавочные пластины
- Эффективный, обработанный лазером стружколом для надёжной обработки канавок
- Ширина канавки 2–8 мм

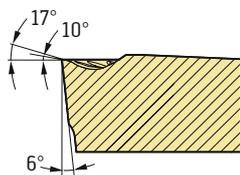
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Продольное точение, отрезка и обработка канавок
- Область применения: аэрокосмическая промышленность, производство медицинской техники, автомобилестроение
- Алюминиевые резьбовые соединения, отрезка, обработка ободов алюминиевых колёсных дисков
- Отрезка титановых заготовок

ГЕОМЕТРИИ РСД С ЛАЗЕРНОЙ ОБРАБОТКОЙ



- Геометрия F1 для обработки канавок и отрезки



- Геометрия M1 для точения канавок и профильной обработки

Геометрия M1 — для профильной обработки и токарной обработки с затылованием

Минимальная остаточная бобышка и заусенец на отрезаемой детали

Геометрия F1 — очень хорошее стружколомание

Угол обработки 230°

Канавочные пластины GX

Илл.: GX24-3F400N02FS-F1 WDN10, GX24-3F400N20FS-M1 WDN10

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая скорость резания и стойкость
- Максимальная эксплуатационная надёжность благодаря специальной геометрии стружколома с лазерной обработкой
- Высокое качество обработанной поверхности и неизменно оптимальные результаты обработки

Короткие и хваткие — экстремальная прочность

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

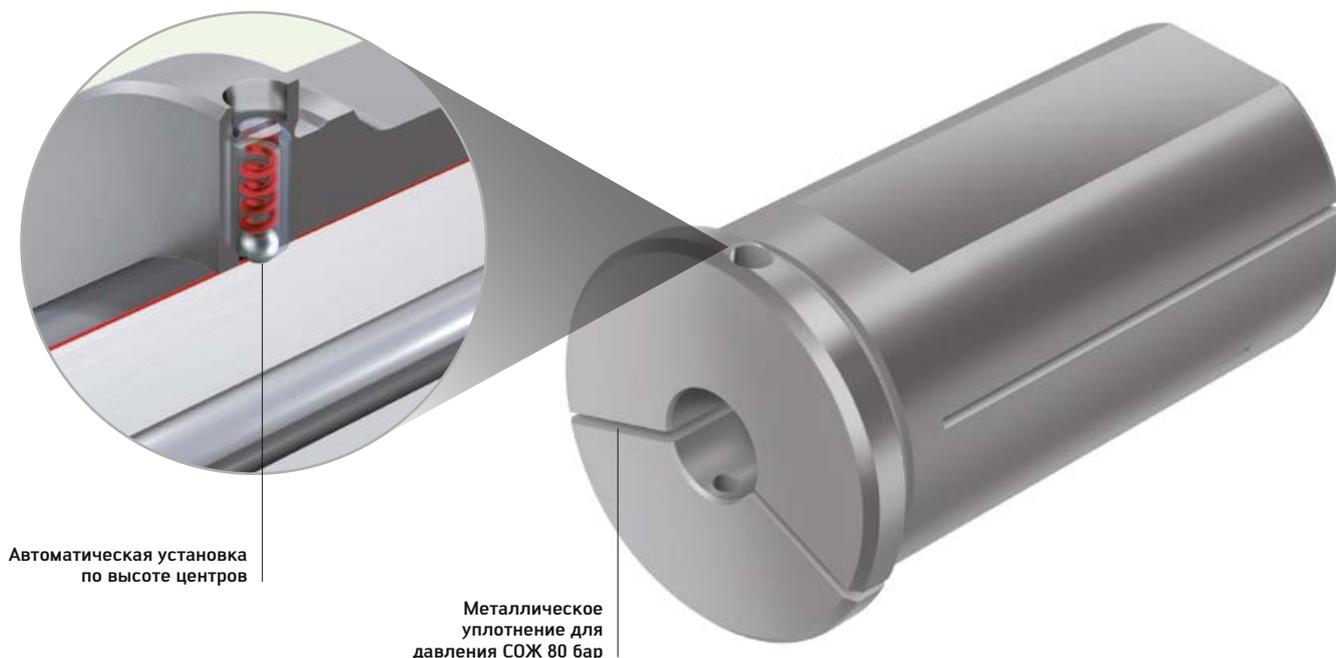
- Замена АК600... на A2140-....

ИНСТРУМЕНТ

- A2140... — втулка для расточных державок с круглым хвостовиком с автоматической установкой по высоте центров с помощью подпружиненного шарика
- Расточные державки с круглым сечением хвостовика (-R) для максимальной надёжности
- Адаптированная длина для втулок для расточных державок VDI
- Наружный Ø: 25, 32, 40 мм
- Внутренний Ø: 6, 8, 10, 12, 16, 20 мм

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Расточка отверстий
- Простое и прочное крепление расточных державок с хвостовиком круглого сечения без лыски
- Обработка с риском возникновения вибраций
- Благодаря металлическому уплотнению может использоваться с давлением подачи СОЖ до 80 бар



Автоматическая установка
по высоте центров

Металлическое
уплотнение для
давления СОЖ 80 бар

Втулки для расточных державок

Илл.: A2140

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Превосходное качество обработки заготовки благодаря точной настройке высоты центра для обработки без вибраций
- Экономия времени при смене инструмента благодаря автоматической установке по высоте центров
- Один адаптер для твердосплавных и стальных державок

Сверление

Твердосплавные сверла	DB131/DB133 Supreme	56
	DC160 Advance	58
	DC260 Advance	60
	DC150 Perform	61
	Специальный инструмент DC166	62
Свёрла со сменными пластинами	Сплав Walter WSP45G для обработки отверстий	64
	Свёрла с пластинами D4120	66
	Свёрла с пластинами D4140	67
	Сверла с пластинами D3120	68
Сверла быстрорежущие	Быстрорежущие сверла DA110 Perform	69

Черновое и чистовое растачивание

Инструменты для чернового и чистового растачивания	Тангенциально/латерально установленные пластины для растачивания — P4130/P4160	70
Пластины для чернового и чистового растачивания	Специальный инструмент с тангенциально-латеральными пластинами	71
	Расточные оправки и резцовые вставки EB... с пластинами TC...	72
	CCMT, WCMT, SCMT с геометрией E47	73
	Резцовые вставки ARS	74
	Пластины из кермета – WEP10	76
Резцовые вставки	Резцовые вставки с точной настройкой Walter	78
	Резцовые вставки ISO для специального применения	79



Максимальная точность вплоть до самых мелких деталей

НОВИНКА

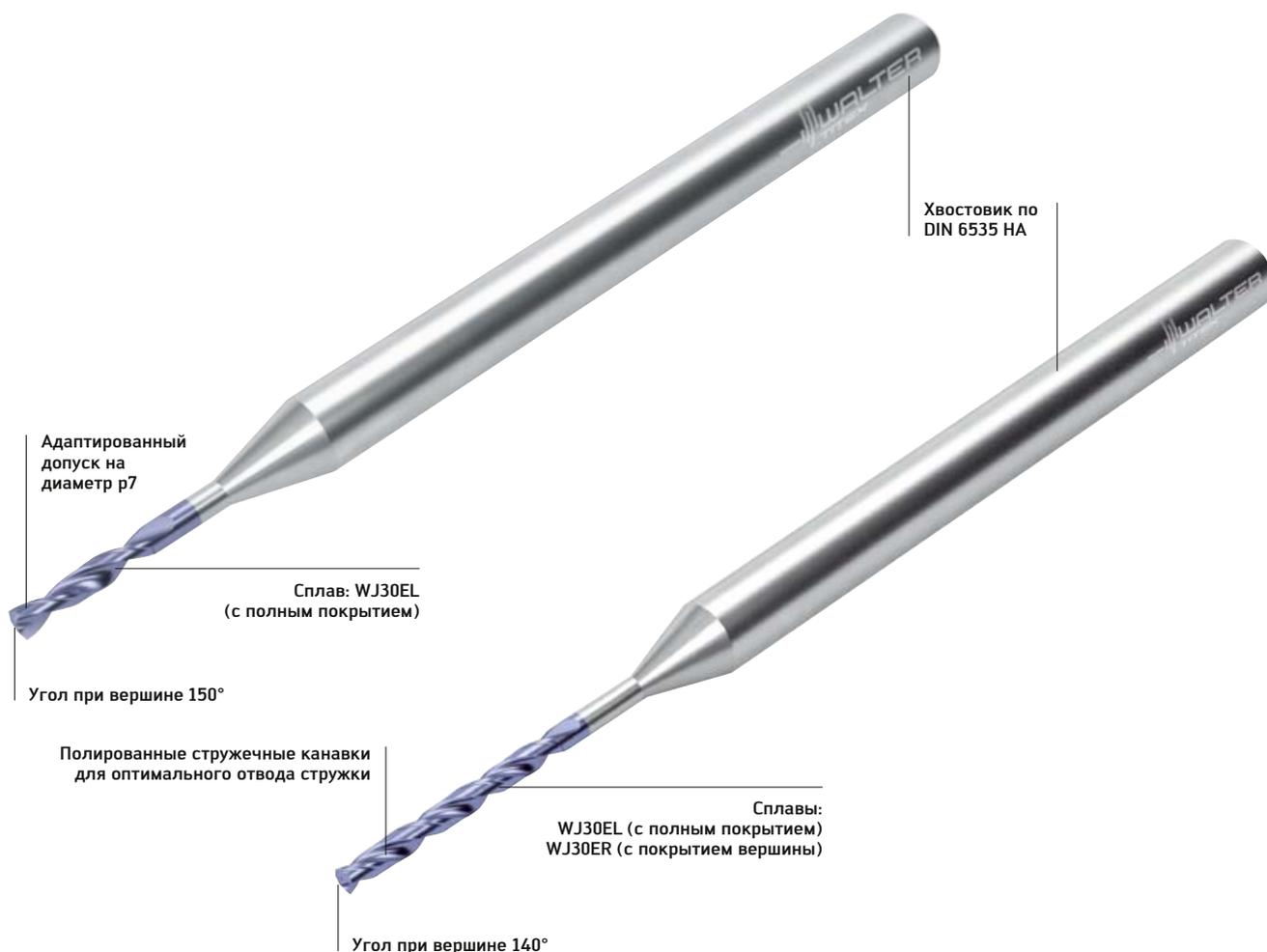
ИНСТРУМЕНТЫ

Твердосплавные микросверла DB131 для пилотных отверстий без внутреннего подвода СОЖ

- Размеры по стандарту Walter: $2 \times D_c$
- Диапазон диаметров: от 0,5 до 1,984 мм
- Хвостовик по DIN 6535 HA
- Сплав: WJ30EL, K30F, AlCrN (с полным покрытием)

Твердосплавные микросверла DB133 с внутренним подводом СОЖ

- Размеры по стандарту Walter: $5 \times D_c$, $8 \times D_c$, $12 \times D_c$
- Диапазон диаметров: от 0,7 до 1,984 мм
- Хвостовик по DIN 6535 HA
- Сплавы:
 - WJ30EL, K30F, AlCrN (с полным покрытием)
 - WJ30ER, K30F, AlCrN (с покрытием вершины)



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

Твердосплавные микросверла
DB131/DB133 Supreme

Илл.: DB131-02-01.000A0-WJ30EL / DB133-05-01.000A1-WJ30EL

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Группы материалов ISO: P, M, K, N, S, H, O
- Применяются с охлаждением эмульсией и маслом
- Области применения: медицинская техника, часовая промышленность, общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность

ПРОГРАММА



Твердосплавные микросверла для пилотных отверстий DB131 Supreme из сплава WJ30EL
2 × D_c — форма хвостовика HA



Твердосплавные микросверла DB133 Supreme из сплава WJ30EL
5 × D_c — форма хвостовика HA



Твердосплавные микросверла DB133 Supreme из сплава WJ30ER
8 × D_c — форма хвостовика HA



Твердосплавные микросверла DB133 Supreme из сплава WJ30ER
12 × D_c — форма хвостовика HA

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая эксплуатационная надежность при минимальных размерах
- Выверенные размеры для обеспечения максимальной стойкости
- Сверло для пилотных отверстий с адаптированным допуском по диаметру и углом при вершине 150°
- Превосходное качество обработанной поверхности детали благодаря соразмерным режущим кромкам

X-treme Evo — инструмент нового поколения с глубиной сверления до $30 \times D_c$

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

С внутренним подводом СОЖ:

- $16 \times D_c$ по стандарту Walter
- $20 \times D_c$ по стандарту Walter
- $25 \times D_c$ по стандарту Walter
- $30 \times D_c$ по стандарту Walter

Другие размеры — с внутренним подводом СОЖ:

- $3 \times D_c$ по DIN 6537, короткая серия
- $5 \times D_c$ по DIN 6537, средняя серия
- $8 \times D_c$ по стандарту Walter
- $12 \times D_c$ по стандарту Walter

Другие размеры — без внутреннего подвода СОЖ:

- $3 \times D_c$ по DIN 6537, короткая серия
- $5 \times D_c$ по DIN 6537, средняя серия

Хвостовик по DIN 6535:

- 3 и $5 \times D_c$, форма HA и HE
- От 8 до $30 \times D_c$, форма HA

ИНСТРУМЕНТ

- Твердосплавные сверла DC160 Advance с внутренним подводом СОЖ/без внутреннего подвода СОЖ
- $\varnothing 3-25$ мм
- Размеры $\sim 3 \times D_c$ (по DIN 6537, короткая серия) до $30 \times D_c$ по стандарту Walter
- Сплавы:
 - WJ30ET, K30F TiSiAlCrN/AlTiN (с полным покрытием)
 - WJ30EU, K30F TiSiAlCrN/AlTiN (с покрытием вершины)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Группы материалов ISO: P, M, K, N, S, H, O
- Применяются с охлаждением эмульсией, маслом и масляным туманом
- Области применения: общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность



Инновационная подточка вершины для уменьшения усилий резания



4 ленточки для быстрого зацепления в отверстии



Хвостовик по DIN 6535

Хвостовик по DIN 69090

Сплавы:
WJ30ET (с полным покрытием)
WJ30EU (с покрытием вершины)

Полированные стружечные канавки глубиной от $8 \times D_c$ для надежного отвода стружки

Угол при вершине 140°

Также можно заказать с помощью:

Walter Xpress

Твердосплавное сверло DC160 Advance

Илл.: DC160-16-08.500A1-WJ30EU



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Технология XD: обработка отверстий глубиной до $30 \times D_c$ с высочайшей точностью
- Высокая производительность при обработке разных материалов
- Быстрое зацепление в отверстии за счет смещенных направляющих ленточек
- Оптимальная точность позиционирования благодаря новой подточке перемычки
- Широкая область применения

ПРОГРАММА

DC160 ADVANCE — без внутреннего подвода СОЖ:



3 × D_c — форма хвостовика НА и НЕ



5 × D_c — форма хвостовика НА и НЕ

DC160 ADVANCE — с внутренним подводом СОЖ:



3 × D_c — форма хвостовика НА и НЕ



5 × D_c — форма хвостовика НА и НЕ



8 × D_c — форма хвостовика НА



12 × D_c — форма хвостовика НА



16 × D_c — форма хвостовика НА



20 × D_c — форма хвостовика НА



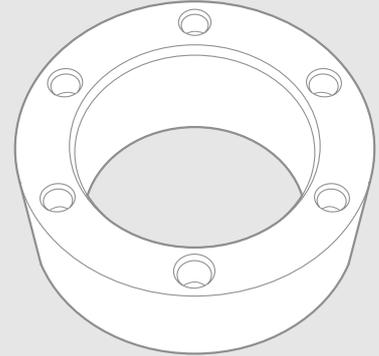
25 × D_c — форма хвостовика НА



30 × D_c — форма хвостовика НА

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

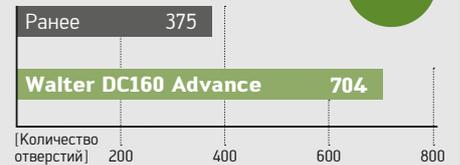
Цилиндр



Материал:	17Г1С
Прочность:	550 N/мм ²
Инструмент:	DC160-05-16.900F1-WJ30ET
Глубина сверления:	44 мм
СОЖ:	Эмульсия

	Ранее	DC160 Advance
v _c (м/мин)	140	140
n (об/мин)	2640	2640
f (мм/об)	0,35	0,35
v _f (мм/мин)	920	920

Сравнение: количество отверстий



+90%

Универсальное применение, высокая производительность

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Твердосплавное сверло DC260 Advance с возможностью обработки фасок, с наружным и внутренним подводом СОЖ
- Ø 3,3–14,5 мм
- Для изготовления отверстий под резьбу M4–M16, MF8 × 1–16 × 1,5
- Длина ступени по DIN 8378
- Сплав: WJ30ET, K30F TiSiAlCrN/AlTiN
- Глубина сверления: стандарт Walter, с наружным и внутренним подводом СОЖ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для изготовления отверстий под резьбу
- Группы материалов ISO: P, M, K, N, S, H, O
- Применяются с охлаждением эмульсией, маслом и масляным туманом
- Область применения: общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность

ПРОГРАММА

Твердосплавные сверла с возможностью обработки фасок, с внутренним подводом СОЖ:



Твердосплавные сверла с возможностью обработки фасок, без внутреннего подвода СОЖ:



Твердосплавное сверло DC260 Advance с возможностью обработки фасок

Илл.: DC260-03-08.500A1-WJ30ET

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая производительность при обработке разных материалов
- Быстрое зацепление в отверстии за счёт смещенных направляющих ленточек
- Оптимальная точность позиционирования благодаря новой подточке перемычки
- Широкая область применения

Также можно заказать с помощью:

Walter Xpress

Новые размеры — теперь с еще более универсальным применением

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Твердосплавные спиральные сверла DC150 Perform
- Сплав WJ30RE
- \varnothing 1,5–2,9 мм

Без внутреннего подвода СОЖ:

- $3 \times D_c$, \varnothing 1,5–1,9 мм по DIN 1897
- $> \varnothing$ 1,9 мм по DIN 6539

Другие размеры — с внутренним подводом СОЖ:

- $3 \times D_c$ по DIN 6537, короткая серия;
Хвостовик HA и двойной хвостовик (HE/HB)
- $5 \times D_c$ по DIN 6537, средняя серия;
Хвостовик HA и двойной хвостовик (HE/HB)
- $8 \times D_c$ по стандарту Walter; Хвостовик HA
- $12 \times D_c$ по стандарту Walter; Хвостовик HA

Другие размеры — без внутреннего подвода СОЖ:

- $3 \times D_c$ по DIN 6537, короткая серия;
Хвостовик HA и двойной хвостовик (HE/HB)
- $5 \times D_c$ по DIN 6537, средняя серия; Хвостовик HA

СПЛАВЫ

- WJ30RE, K30F, TiAl
- WJ30TA, K30F, TiAl с дополнительной обработкой

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Группы материалов ISO: P, M, K, N, S, H, O
- Применяются с охлаждением эмульсией, маслом и масляным туманом
- Области применения: общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность



Твердосплавное сверло DC150 Perform

Илл.: DC150-03-02.000U0-WJ30RE



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Экономичная обработка для мелко- и среднесерийного производства
- Широкая область применения для обработки любых материалов
- Теперь еще универсальнее благодаря расширенной программе сверл
- Хвостовики подходят для любых стандартных патронов, используемых для обработки отверстий: Weldon, Whistle Notch, гидрозажимной патрон, цанговый патрон, патрон с термозажимом, силовой патрон
- Оптимальная защита от износа благодаря сплавам WJ30RE и WJ30TA

Исключительно высокая производительность при обработке любых алюминиевых сплавов

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

ИНСТРУМЕНТ

- Высокопроизводительные твердосплавные свёрла DC166 с внутренним подводом СОЖ
- Ø 4–20 мм для глубины сверления $30 \times D_c$
- Ступенчатые свёрла, до 3 ступеней
- Без покрытия/с покрытием ННС-Tip, полированные стружечные канавки и торец
- Инструмент специальной формы — на заказ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Группа материалов ISO N
- Алюминиевое литьё и ковкие сплавы
- Охлаждение эмульсией или масляным туманом
- Область применения: автомобилестроение, общее машиностроение, крупносерийное производство деталей
- Отверстия глубиной до $30 \times D_c$

Также можно заказать с помощью:

Walter Xpress



Твердосплавное ступенчатое сверло DC166

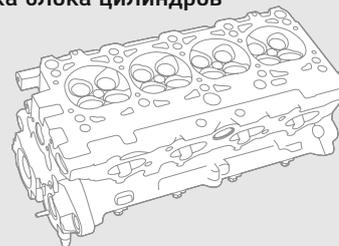
Илл.: Ø 9/16 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Исполнение на заказ под конкретную область применения
- Максимальная производительность за счёт увеличения подачи до 30 %
- Высокая эксплуатационная надёжность благодаря надёжному отводу стружки
- Для алюминиевого литья и ковких сплавов

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Головка блока цилиндров

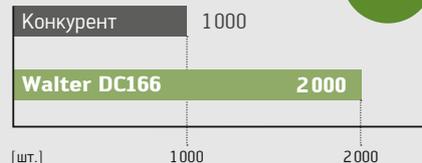


Материал: АК9Ч
Инструмент: Ступенчатое сверло DC166 Ø 9/16 мм
Глубина сверления: 60 мм
Кол-во отверстий на заготовку: 16

	Конкурент	Walter DC166
v_c (м/мин)	753	753
n (об/мин)	15 000	15 000
f_u (мм)	0,3	0,6
v_f (мм/мин)	4 500	9 000

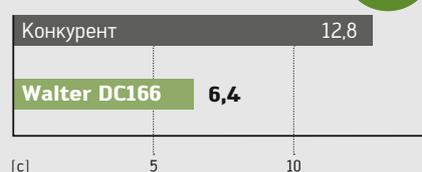
Сравнение: количество заготовок

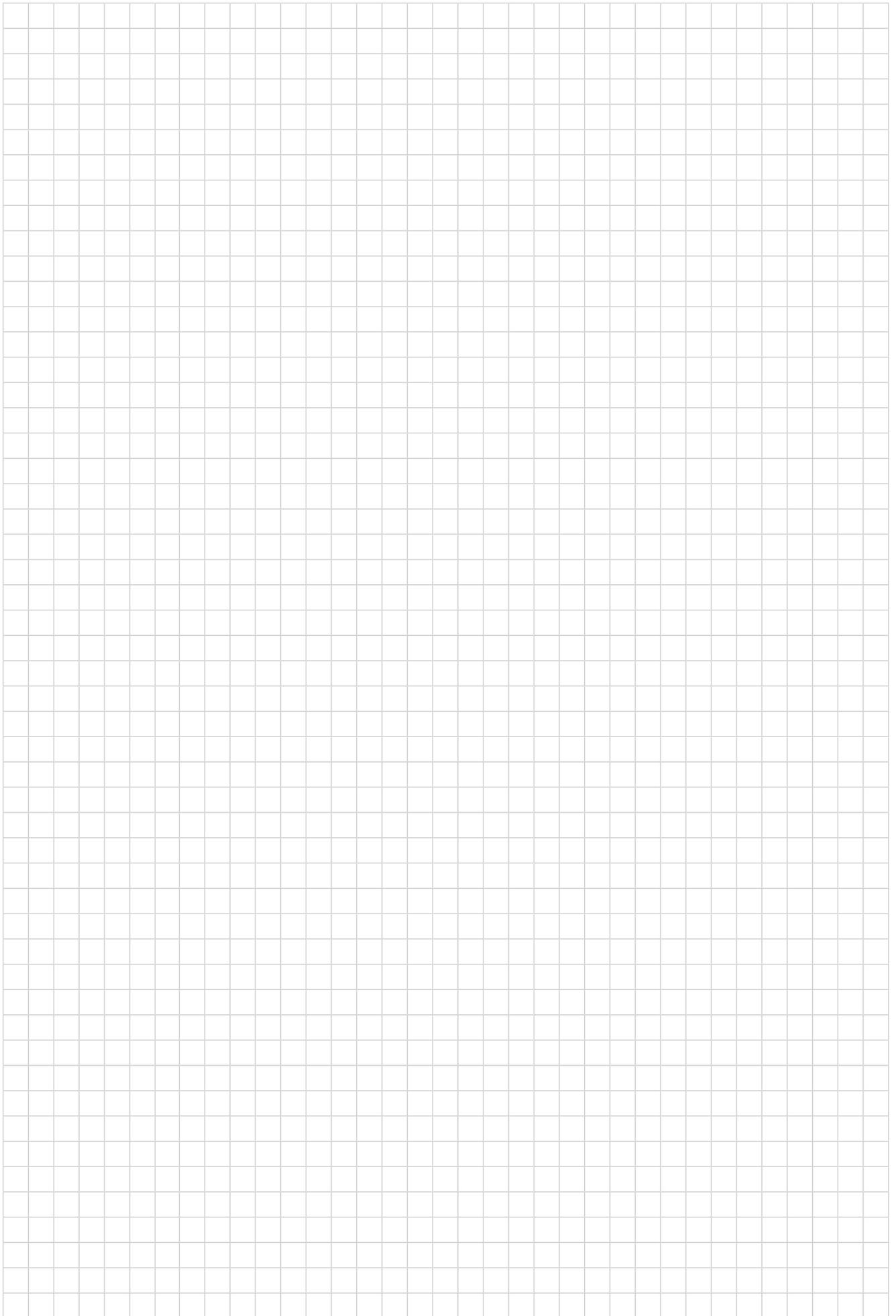
+100 %



Сравнение: время обработки

-50 %





Tiger-tec® Gold расширяет границы

НОВИНКА

СПЛАВ

- Сплав WSP45G для обработки отверстий с PVD-покрытием Tiger-tec® Gold
- Уникальная технология нанесения покрытия PVD-Al₂O₃
- Верхний слой из ZrN для наилучшего распознавания износа
- Оптимальное соотношение износостойкости и прочности

ПЛАСТИНЫ

- P484. для D4120: размеры 1–8
- P284. для D3120: размеры 1–7
- LCMX для B321-DF и B321-U3F
- WOEX и WOMX для специальных инструментов

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Универсальное применение для обработки материалов ISO P, M и S (таких как высоколегированные и аустенитные нержавеющие стали или титановые сплавы)
- Неблагоприятные условия, такие как прерывистое резание и большой вылет
- Отрасли промышленности: аэрокосмическая промышленность, автомобилестроение, общее машиностроение



Сменные пластины с уникальным покрытием PVD-Al₂O₃



P4840C-E67



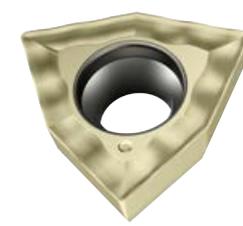
P4840P-A57



P2840S-E67



LCMX-E57



WOEX-E57

Оснащено

Tiger-tec®Gold

PVD-покрытие Tiger-tec® Gold для обработки отверстий: WSP45G

Илл.: P4840, P2840, LCMX, WOEX



ИНСТРУМЕНТ

Могут использоваться во всех свёрлах и развёртках Walter со сменными пластинами:

- D4120
- D3120
- B321*



D4120



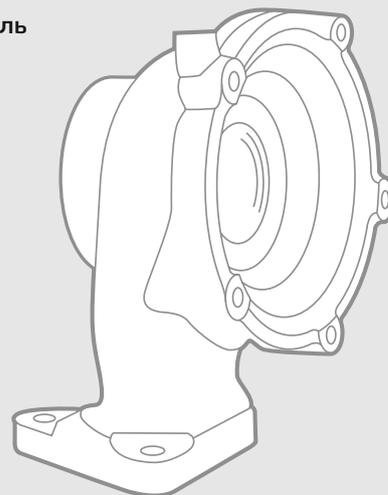
D3120



B3213

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

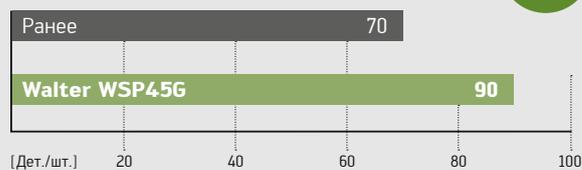
Турбонагнетатель



Материал: 40X24H12СЛ (ISO M)
Инструмент: B3212.DF.13,7.Z01.27R
Пластина: LCMX050203-E57
Сплав: WSP45G
Режимы резания:

	Ранее	WSP45G
v_c (м/мин)	100	100
n (об/мин)	2323	2323
f_n (мм)	0,1	0,1
v_f (мм/мин)	232	232
Глубина сверления (мм)	30	30
СОЖ	Эмульсия 12 %	Эмульсия 12 %
Оснастка	HSK63 – гидрозажим	HSK63 – гидрозажим

Сравнение: кол-во деталей



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная эксплуатационная надёжность благодаря сочетанию высокой износостойкости и максимальной прочности
- Высокая стойкость за счёт уникального покрытия PVD-Al₂O₃
- Универсальное применение даже при сложных условиях и жаропрочных материалах
- Наилучшее распознавание износа за счёт верхнего слоя золотистого цвета

Идеальная комбинация высокой производительности и точности

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- D4120.02 (2 × D_c) Ø 0,531–1,625"
- D4120.03 (3 × D_c) Ø 0,531–1,625"
- D4120.04 (4 × D_c) Ø 0,656–1,625"
- D4120.05 (5 × D_c) Ø 0,656–1,625"

ИНСТРУМЕНТ

- Метрические:
 - Ø 13,5–59 мм (2 × D_c и 3 × D_c)
 - Ø 17–59 мм (4 × D_c и 5 × D_c)
- Дюймовые:
 - Ø 0,531–1,625" (2 × D_c и 3 × D_c)
 - Ø 0,656–1,625" (4 × D_c и 5 × D_c)

ПЛАСТИНЫ

- С 4 режущими кромками, с задними углами
- 5 сплавов: WKP25S, WKP35S, WSP45G, WSP45, WXP40
- 3 геометрии: A57, E57, E67
- Режущая кромка Wiper и шлифованное по периферии исполнение P4840

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сверление с постоянным Ø отверстия
- Сверление при тяжёлых условиях обработки, например сверление пересекающихся и неполных отверстий с входом и выходом инструмента под углом
- Для групп материалов ISO P, M, K, N, S
- Отрасли промышленности: общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность



A57 — прочная

E57 — универсальная

E67 — специальная

Сменные пластины — внутри

Wiper Сменные пластины — снаружи

Также можно заказать с помощью:

Walter Xpress

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая точность при обработке отверстий благодаря целенаправленной компенсации усилий резания между центральной и периферийной пластинами
- Превосходное качество обработки поверхности благодаря режущей кромке Wiper
- Максимальная эксплуатационная надёжность благодаря простому отводу стружки
- Защита от трения благодаря закалённым и полированным поверхностям
- Низкие инструментальные расходы за счёт использования пластин с 4 режущими кромками

Исключительная стабильность при любых условиях работы

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- D4240-02 (сверло с возможностью обработки фасок, $2,5 \times D_c$)
- D4140-01 ($1,3 \times D_c$)

Расширение

(диаметр и варианты хвостовиков)

- D4140-03 ($3 \times D_c$)
- D4140-05 ($5 \times D_c$)
- D4140-07 ($7 \times D_c$)

ИНСТРУМЕНТ

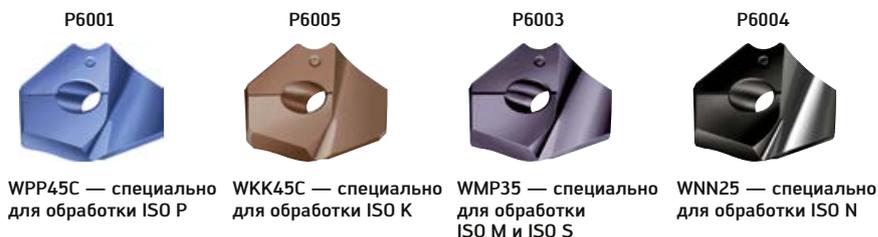
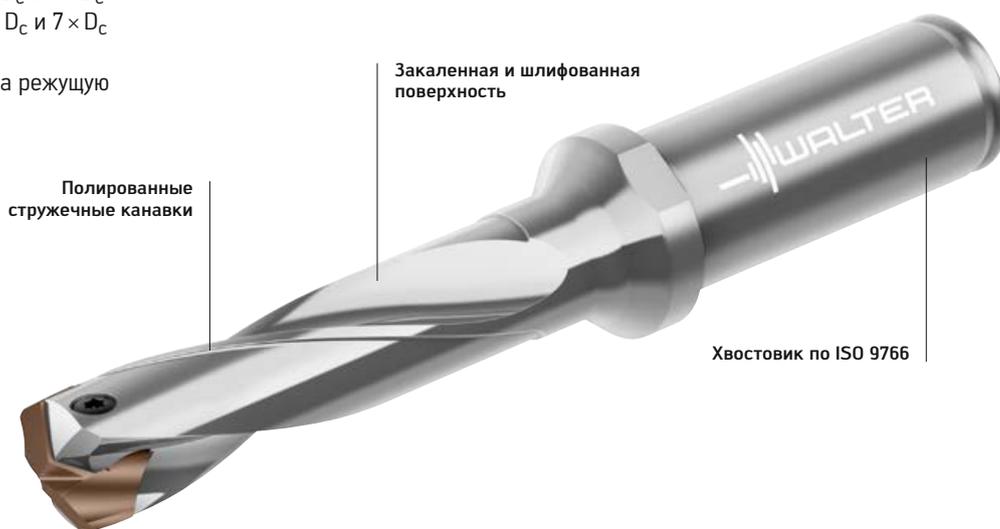
- $\varnothing 12$ – $37,99$ мм для $3 \times D_c$, $5 \times D_c$ и $7 \times D_c$
- $\varnothing 0,472$ – $1,496$ " для $3 \times D_c$, $5 \times D_c$ и $7 \times D_c$
- $\varnothing 18$ – $24,7$ мм для $10 \times D_c$
- Оптимальный подвод СОЖ на режущую кромку

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Подходит для пакетного сверления, вход и выход под углом до $\sim 5^\circ$
- Для групп материалов ISO P, M, K, N, S
- Область применения: общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность

ПЛАСТИНЫ

- Точное позиционирование благодаря призме 100° в гнезде для пластины
- 4 геометрии и сплава



Свёрла с пластинами Walter D4140

Илл.: Программа пластин P600x

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная эксплуатационная надёжность и стойкость благодаря подводу СОЖ непосредственно к режущей кромке
- Надёжный отвод стружки благодаря полированным стружечным канавкам
- Оптимальная защита от трения и высокая стойкость корпуса благодаря закалённой и полированной поверхности
- Простой выбор пластин по цвету

Также можно заказать с помощью:

Walter Xpress

Высокая производительность благодаря четырем режущим кромкам

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Сверла
- Размеры (дюйм):
D3120.03 ($3 \times D_c$) 0.75–1.5"
D3120.04 ($4 \times D_c$) 0.75–1.5"

ИНСТРУМЕНТ

- \varnothing 16–42 мм
- 2, 3 и $4 \times D_c$
- Надежное исполнение для токарных станков и обрабатывающих центров

ПЛАСТИНЫ

- С 4 режущими кромками, с задними углами
- 3 геометрии:
A57 — прочная
E57 — универсальная
E67 — острокромочная
- 4 сплава: WKP25S, WKP35S, WSP45S, WXP40
- Для сверл специального исполнения также может применяться в качестве леворежущей пластины

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сверление
- Сверление при тяжелых условиях обработки, например сверление пересекающихся и неполных отверстий со входом и выходом инструмента под углом
- Сверление со смещением X
- Для групп материалов ISO P, M, K, N, S
- Области применения: общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность



Оснащено
Tiger-tec[®]Silver

Сверла с пластинами Walter D3120

Илл.: D3120-04

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная эксплуатационная надежность благодаря простому отводу стружки
- Защита от трения благодаря закаленным и полированным поверхностям
- Высокая надежность в любых условиях
- Низкие инструментальные расходы за счет использования пластин с 4 режущими кромками
- Простое управление (один типоразмер периферийных и центральных пластин)

Также можно заказать
с помощью:

Walter Xpress

Экономичное решение для любых материалов

НОВИНКА

НОВИНКА

- Быстрорежущее сверло DA110 Perform

ИНСТРУМЕНТ

- Ø 1–16 мм
- Сплав: WZ90AJ HSS, покрытие вершины TiN
- Тип N
- Угол при вершине 118°

РАЗМЕРЫ

- По DIN 338

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Группы материалов ISO: P, M, K, N, S, H, O
- Применяются с охлаждением эмульсией, маслом и масляным туманом
- Область применения: общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, энергетическая и автомобильная промышленность



Быстрорежущие сверла DA110 Perform

Илл.: DA110-08-08.500U0-WZ90AJ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Подходит для обработки множества разных материалов
- Геометрия вершины обеспечивает оптимальную точность центрирования
- Максимально высокая точность при обработке детали благодаря высокоточным шлифованным поверхностям

Расширенная программа инструментов для растачивания

НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

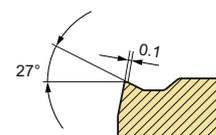
Типы пластин:

- P4160-2R04-E47 в WKK20S, WKP30S, WSM20S
- P4160-2R08-E47 в WKK20S, WKP30S, WSM20S
- P4160-2L08-E47 в WKK20S, WKP30S, WSM20S
- P4130-4R12-E47 в WKK10S, WKK20S, WKP30S

ГЕОМЕТРИЯ

E47 — универсальная

- Для универсального применения с переменной глубиной резания
- Для любых операций растачивания, для обработки с ударом/без удара



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для групп материалов ISO P, K, M
- Для универсального применения с инструментами по спецификации заказчика



Прочная пластина без задних углов с канавкой стружколома с позитивной геометрией



С тангенциальным и латеральным расположением пластин

Режущие кромки 4 + 4

Оснащено

Tiger-tec[®]Silver

P4160-2R04-E47/P4130-4R12-E47

Илл.: B2074-7016678

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Гибкие решения для переменной глубины резания
- Увеличенное число зубьев наряду с малым диаметром инструмента
- Повышение производительности и сокращение времени обработки за счет больших подач на зуб
- Высокая эксплуатационная надежность за счет превосходного стружколомания при любой глубине резания
- Более высокая стойкость благодаря оптимально рассчитанной геометрии

Также можно заказать с помощью:

Walter Xpress

Настоящий универсал для любой глубины резания

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТ

- Специальный инструмент с тангенциально-латеральным расположением пластин
- Операция фрезерования и растачивания в одном инструменте
- Большое число зубьев наряду с малым диаметром инструмента
- Возможны решения с радиальной регулировкой

ПЛАСТИНЫ

- P4440-7879456
- Специальные пластины для тангенциально-латерального применения

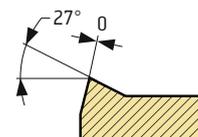
ГЕОМЕТРИЯ

G88 — острая

- Специально для обработки алюминия

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для материалов ISO N
- Растачивание (даже для обработки с ударом)
- Фрезерование и снятие фасок
- Детали по спецификациям заказчика



Разнообразные виды обработки в одном инструменте

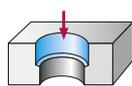


Специальные
пластины
P4440-7879456

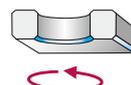


Обработка фасок

Торцевое фрезерование с обработкой по винтовой интерполяции



Зенкование



Обратное фрезерование фаски

Специальный инструмент для растачивания

Илл.: B2074-7733613

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная производительность и сокращение времени обработки за счёт больших подач на зуб и объединения нескольких видов обработки в одном инструменте
- Высокая стойкость и универсальное применение за счёт исполнения по спецификации заказчика
- Высокая эксплуатационная надёжность благодаря превосходному стружколоманию

Три режущие кромки — экономичность и высокая точность

НОВИНКА

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Расточные оправки и резцовые вставки для чистового растачивания с пластинами ТС..

ИНСТРУМЕНТ

- Чистовая расточная оправка с 1 режущей кромкой с аналоговой индикаторной настройкой
- Точность настройки 0,002 мм
- Ø 2–203 мм с расточными оправками и резцовыми вставками
- Ø 150–640 мм для отверстий большого диаметра, из алюминия
- Подвод СОЖ в зону резания
- Имеются адаптеры и удлинители
- Хвостовики Walter Capto™ и ScrewFit; В комплект поставки оправок B3230.C входят резцовые вставки
- Расточная система B4030 является самобалансирующейся

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для любых групп материалов
- Изготовление прецизионных деталей
- Чистовая обработка прецизионных отверстий (IT6)
- B3230.C.. может легко использоваться для обратного растачивания
- Область применения: общее машиностроение, автомобилестроение и аэрокосмическая промышленность
- Чистовая обработка ($a_{p \max}$ 0,5 мм)
- Для групп материалов ISO P, M, K, N, S, H, O

ПЛАСТИНЫ

- ТС..06, ТС..11, СС..06 и СР..05
- Программа пластин для чистового растачивания



Чистовые расточные оправки Walter^{Precision}

Илл.: B3230, EB512, EB518.CS, EB347.TC06

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая точность благодаря безззорной регулировке с точностью 2 мкм
- Без изменения длины при регулировке диаметра
- Высокое качество обработанной поверхности благодаря точной балансировке инструментов
- Высокая универсальность благодаря широкой программе модульных компонентов: адаптеры, удлинители и т. д.
- Широкий выбор пластин

Теперь с новыми сплавами Tiger-tec® Silver

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

СПЛАВЫ

- WPP20S, WSM20S и WSM30S
- Высочайшая стойкость благодаря минимальной термической нагрузке на твёрдый сплав за счёт покрытия, нанесенного по новой технологии
- Покрытие на основе оксида алюминия (Al_2O_3), нанесённое методом PVD, защищает субстрат от термических воздействий
- Уменьшение трения при обработке благодаря исключительно гладкой передней поверхности
- Максимальная устойчивость к тепловым нагрузкам и износу при обработке нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для любых операций растачивания, даже для обработки с ударом
- WPP20S и WSM30S — это многоцелевые сплавы PVD с покрытием Tiger-tec® Silver, используемые для обработки групп материалов ISO M и S
- WPP20S — это сплав с покрытием CVD Tiger-tec® Silver. Основная область применения: сталь (ISO P)

ГЕОМЕТРИИ

- Передний угол 15°
- Универсальная геометрия для переменной глубины резания
- Используется для групп материалов ISO P, M и S

ПЛАСТИНЫ

- Пластины базовых форм CC..., SC.. и WC..
- Спечённые
- Прямолинейная режущая кромка
- Канавка переменной ширины для различной глубины резания
- Защитная фаска: специально для обработки различных материалов по ISO
- Сплавы Tiger-tec® Silver с покрытиями PVD и CVD



Сплавы: WSM10S, WSM20S и WSM30S

Илл.: CCMT, WCMT, SCMT

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Большая стойкость благодаря оптимальной геометрии и минимальной термической нагрузке на твёрдый сплав
- Высокая износостойкость за счёт инновационного покрытия оксида алюминия с оптимизированной микроструктурой
- Высокая эксплуатационная надёжность за счёт превосходного стружколомания при любой глубине резания
- Увеличение производительности за счёт более высоких режимов резания благодаря Tiger-tec® Silver
- Оптимально подходит для переменной глубины резания

Универсальное растачивание отличного качества

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

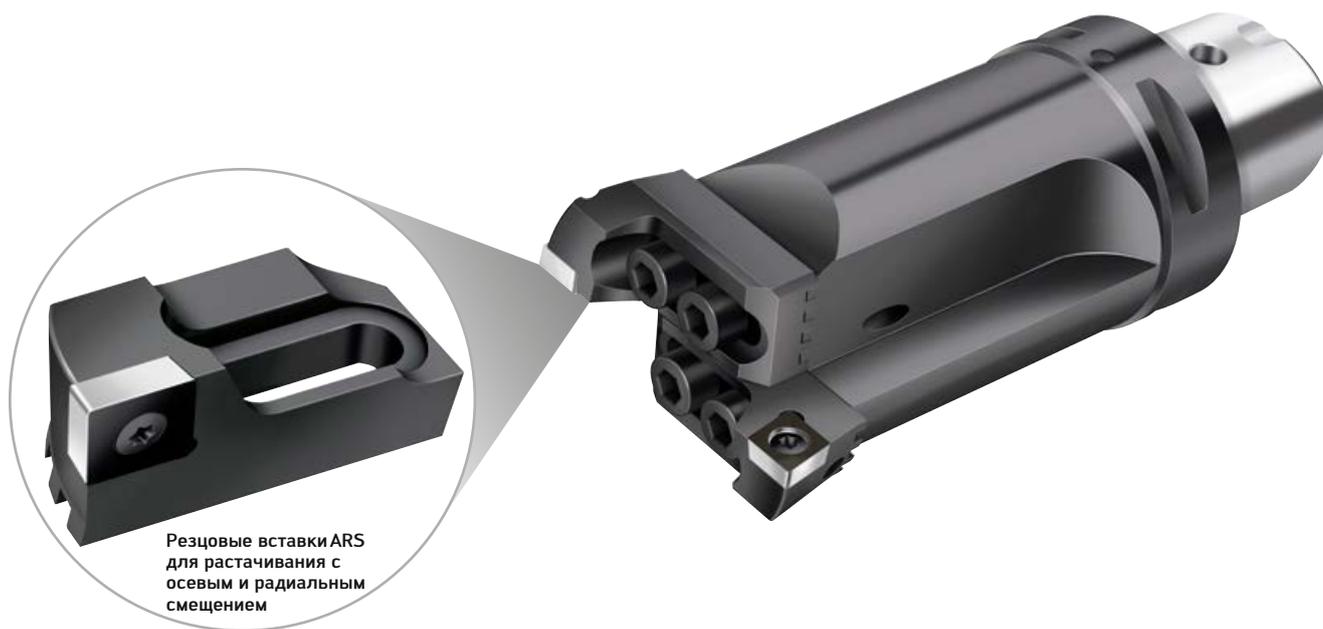
ПЛАСТИНЫ

Пластины базовой формы CC..

- Спечённые
- Прямолинейная режущая кромка
- Канавка переменной ширины для различной глубины резания
- Защитная фаска: специально для обработки групп материалов ISO
- Сплавы Tiger-tec® Silver с покрытиями PVD и CVD

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Пластины CC..1605.. Пластины можно использовать в большом диапазоне диаметров
- Для любых операций растачивания, даже для обработки с ударом
- WSM20S и WSM30S — это многоцелевые сплавы PVD с покрытием Tiger-tec® Silver, используемые для групп материалов ISO M и S
- WPP20S — это сплав Tiger-tec® Silver с покрытием CVD
Основная область применения: сталь (ISO P)



Сплавы: WSM20S

Илл.: B3220.C

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Пластина CC..1605 может работать в большом диапазоне диаметров
- Высокая эксплуатационная надёжность благодаря превосходному стружколоманию во всём диапазоне глубины резания и прочности, обеспечиваемой толщиной пластины
- Оптимально подходит для переменной глубины резания
- Увеличенные режимы резания благодаря Tiger-tec® Silver
- Увеличение стойкости за счёт оптимизированной геометрии



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools



Оптимальная стойкость и качество поверхностей при чистовом растачивании

НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

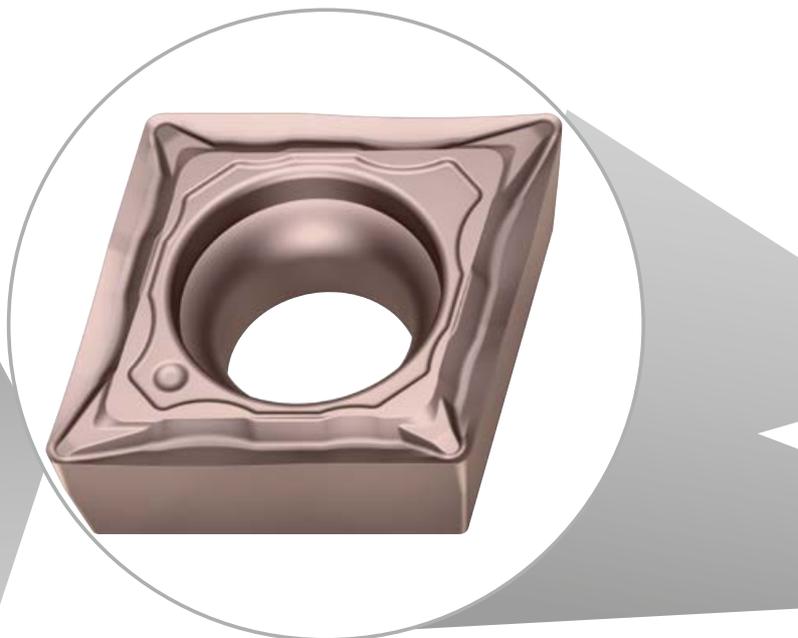
- Пластины из износостойкого кермета с покрытием WER10 для чистовых расточных оправок
- Износостойкий субстрат из кермета на основе TiCN/CN со связкой из Ni/Co
- Высокотвердый наружный слой TiCN
- Микрозернистый субстрат из кермета
- Универсальный стружколом FP4 для чистовой обработки обеспечивает мягкое резание
- Формы пластин ССМТ

ТЕХНОЛОГИЯ

При чистовой обработке субстрат из кермета с ярко выраженной мелкозернистой структурой на основе карбонитрида титана в комбинации с многослойным покрытием повышенной износостойкости обеспечивает ощутимые преимущества по сравнению с твердосплавными пластинами.



Субстрат из кермета, ультрамелкозернистый, с максимально высокой размерной точностью



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Не требуется дополнительная регулировка, максимально высокая размерная точность
- Повышенная стойкость и производительность в сравнении с твердым сплавом
- Без образования заусенцев или наростообразования
- Зеркальные поверхности при высокой и низкой скорости резания

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для чистового растачивания с длительным контактом
- С непрерывным или слегка прерывистым резанием
- Для низкой и высокой скорости резания
- Универсальное использование в чистовых расточных оправках В3230... и В4030...



Чистовая расточная оправка В3230

Илл.: В3230-С-20-100/ В3230-С-150-640

СРАВНЕНИЕ

Чистовая обработка. WEP10 и твердый сплав



Удвоенная точность

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

РЕЗЦОВЫЕ ВСТАВКИ

- Резцовые вставки с регулировкой 2 мкм
- Углы в плане: 90° и 95°
- Для пластин СС..0602 и ТС..1102
- FR760: ТС..1102.. / угол в плане 90°
- FR761: СС..0602.. / угол в плане 90°
- FR763: СС..0602.. / угол в плане 95°

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Отрасли промышленности: общее машиностроение и т. п.
- Обработка шатунов, картеров коробок передач, канавок под подшипники, арматуры
- Точные и эффективные специальные решения ваших технологических задач



FR710



FR761 — исполнение 2 мкм

Резцовые вставки 0,01 мм/резцовые вставки 0,002 мм

Илл.: FR710 и FR761

ПРЕИМУЩЕСТВА

- 2 модели: с шагом настройки 0,01 мм и НОВИНКА 0,002 мм
- Простое, надёжное управление и безупречное считывание
- Бесступенчатая регулировка в направлениях «+» и «-»
- Мёртвый ход < 2 мкм
- Нет необходимости в закреплении
- Не требует технического обслуживания
- Легко интегрируется в специальные решения

Проверенное, универсальное и высокоэффективное решение

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

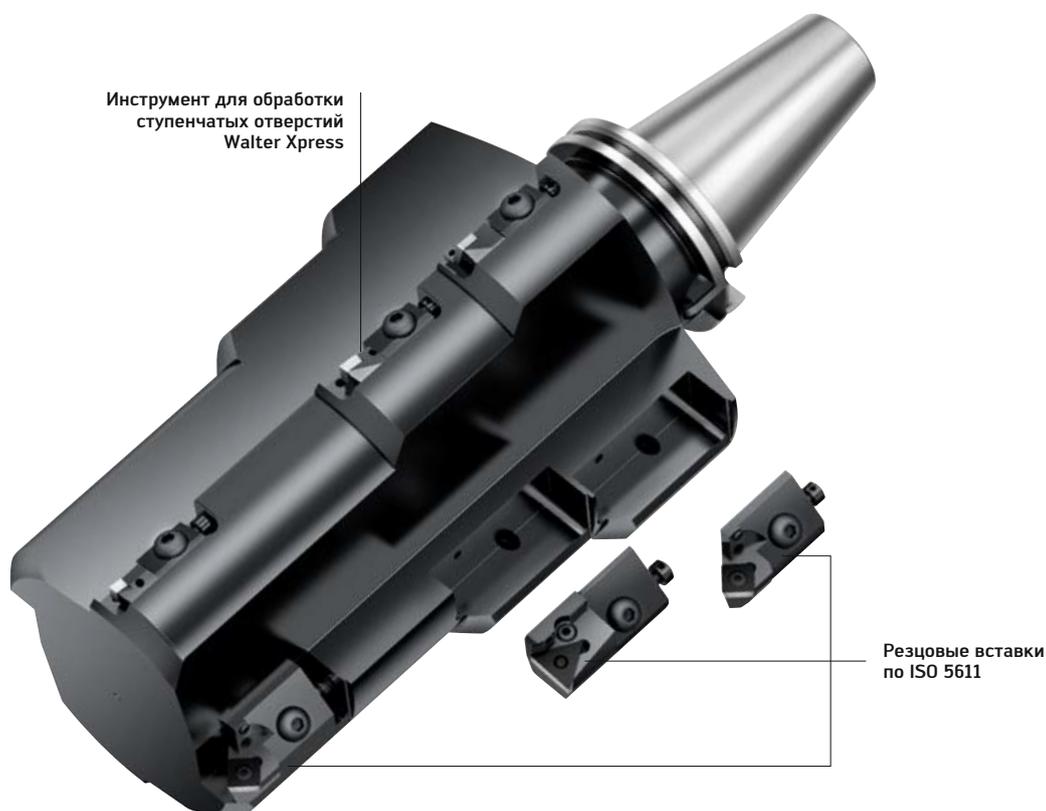
- Резцовые вставки по ISO 5611 для специального применения

Исполнения:

PCFNR12CA-12, PCLNR25CA-19,
PSKNR25CA-19, PSKNR10CA-09,
PSSNR12CA-12, PTFNR20CA-22,
STFCL08CA-09, STFCR08CA-09

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Инструмент для специального применения
- Высокая эффективность в комбинации с чистовыми расточными оправками и резцовыми вставками Mini



Инструмент для обработки ступенчатых отверстий
Walter Xpress

Резцовые вставки
по ISO 5611

Инструмент для обработки ступенчатых отверстий

Илл.: Резцовые вставки по ISO 5611

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Универсальность, эффективность и высокая производительность
- Сокращение инструментальных затрат
- Сокращение машинного времени
- Повышение производительности станков

Также можно заказать с помощью:

Walter Xpress

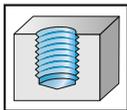
В – Обработка резьбы

Нарезание резьбы	Обзор метчиков TC120/TC121/TC122	82
	Метчики TC120	83
	Метчики TC121	84
	Метчики TC122	85
	Walter Prototyp Paradur® HT	86
	Метчики Prototex® TiNi	87
	Метчики Paradur® Ni	88
	Метчики TC388/TC389 Supreme	89
Раскатывание резьбы	Программа раскатников	90
	Раскатники TC410 Advance	91
	Раскатники TC420 Supreme	92
	Раскатники TC430 Supreme	93
	Раскатники TC470 Supreme	94
Резьбофрезерование	Резьбофрезы TC620 Supreme	96
	Резьбофрезы TC620 Supreme	98
	Резьбофрезы TC685 Supreme	99
	Резьбофрезы T2710	101
	Резьбофрезы T2711/T2712	102
	Резьбофрезы T2711/T2712/T2713	104



Новое поколение метчиков Supreme для обработки стали

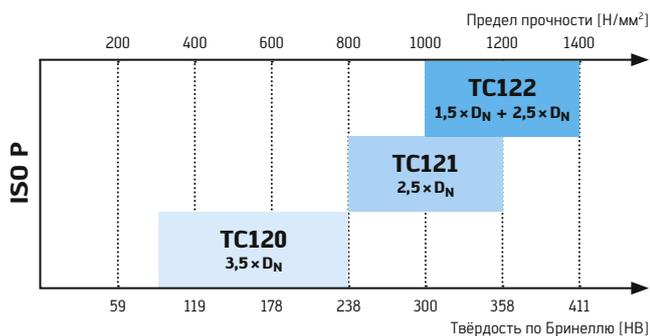
НОВИНКА



Метчики Supreme для обработки глухих отверстий:
Три метчика с разной геометрией и покрытием для обработки стали.

		Группы материалов							
		Предел прочности	P	M	K	N	S	H	O
Стали низкой твёрдости	TC120 	90–240 HB (300–800 Н/мм ²)	••			•			
Стали средней твёрдости	TC121 	240–370 HB (800–1250 Н/мм ²)	••	•	•	•			
Стали высокой твёрдости	TC122 	300–420 HB (1000–1400 Н/мм ²)	••		•				

Области применения: ISO P



Области применения серий инструментов TC120, TC121 и TC122: стали с пределом прочности от 300 до 1400 Н/мм².

Высокая эксплуатационная надёжность при обработке стали низкой и средней прочности

НОВИНКА

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Диапазон размеров:

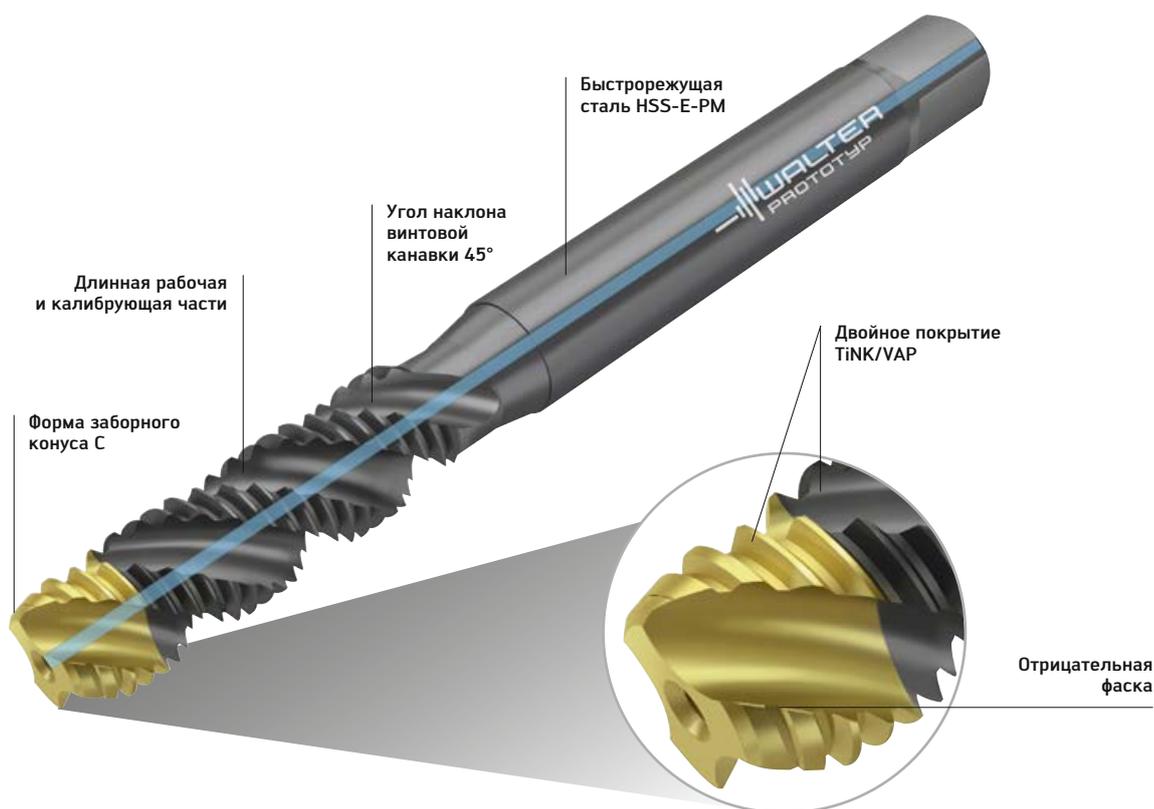
- М3–М30
(без внутреннего подвода СОЖ)
- М8–М16
(с внутренним подводом СОЖ)

ИНСТРУМЕНТ

- Метчик для глухих отверстий
- Двойное покрытие: TiN в заборной части; паротермическая обработка в калибрующей части
- Сплав WW60AG (HSS-E-PM + TiN/VAP)
- Угол наклона винтовой канавки 45°
- Длина рабочей части $3 \times D_N$
- Отрицательная фаска в заборной части
- С внутренним подводом СОЖ и без него

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Материалы группы ISO P
- 90–240 HB (300–800 Н/мм²)
- Глубина резьбы $3 \times D_N$



Метчики TC120

Илл.: TC120-M10-C1-WW60AG

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Без спутывания стружки благодаря отрицательной фаске в области заборной части
- Предотвращает полный выход из строя вследствие затора стружки
- Заметное уменьшение выкрашиваний в калибрующей части благодаря исключительно длинной рабочей части

Максимальная производительность при обработке стали в среднем диапазоне прочности

НОВИНКА

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Диапазон размеров:

- M2–M20
(без внутреннего подвода СОЖ)
- M5–M20
(с внутренним подводом СОЖ)

ИНСТРУМЕНТ

- Метчик для глухих отверстий
- Сплавы: WW60RG (HSS-E-PM + TiAlN)
WY80BD (HSS-E + TiCN)
- Угол наклона винтовой канавки
- Обратная конусность калибрующей части

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Материалы группы ISO P
- Глубина резьбы $2,5 \times D_N$
- 240–370 HB (800–1250 Н/мм²)
- С внутренним подводом СОЖ и без него

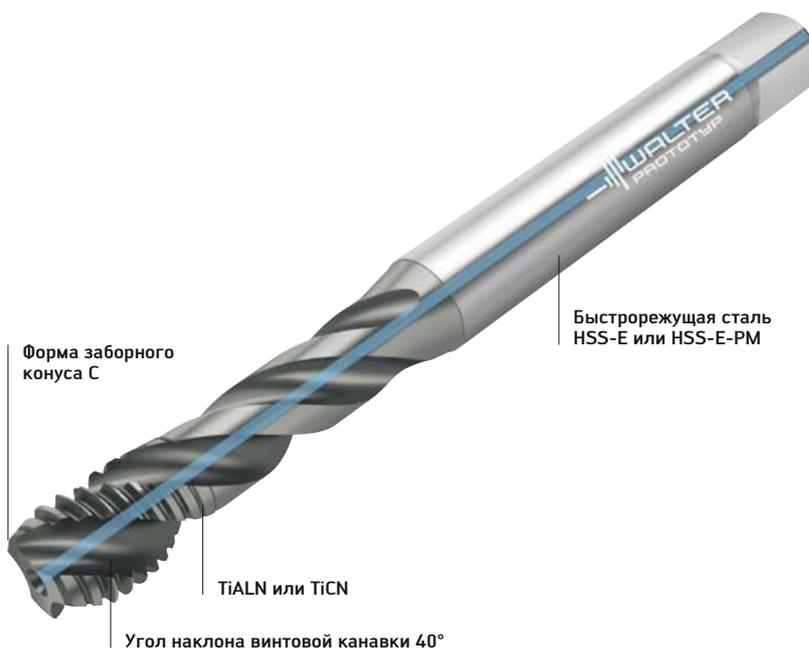
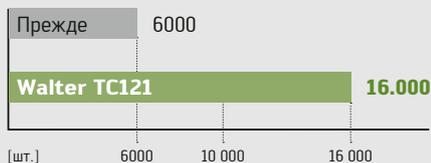
ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Гайка — Многошпиндельные станки

Материал: АС14
Предел прочности: 240 HB (800 Н/мм²)

	Прежде	Walter — TC121
Область применения:	Глухое отверстие	Глухое отверстие
Размер:	M8	M8
Допуск:	6G	6G
Покрытие/сплав:	TiN	WW60RG
Заборный конус:	Форма С	Форма С
Глубина резьбы:	10 мм	10 мм
v_c	14 м/мин	14 м/мин
Смазка:	Масло	Масло
Вид обработки:	Горизонтальная	Горизонтальная
Стойкость	6000 резьб	16 000 резьб

Сравнение: стойкость [резьба]



Метчики TC121

Илл.: TC121-M10-C1-WW60RG

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Эксплуатационная надежность благодаря сворачиванию стружки в узкую спираль
- Предотвращение спутывания стружки (WW60RG)
- Максимальная стойкость (WY80BD)
- Внутренний подвод СОЖ для оптимального отвода стружки

Максимальная стойкость при обработке стали средней и высокой прочности

НОВИНКА

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Диапазон размеров:

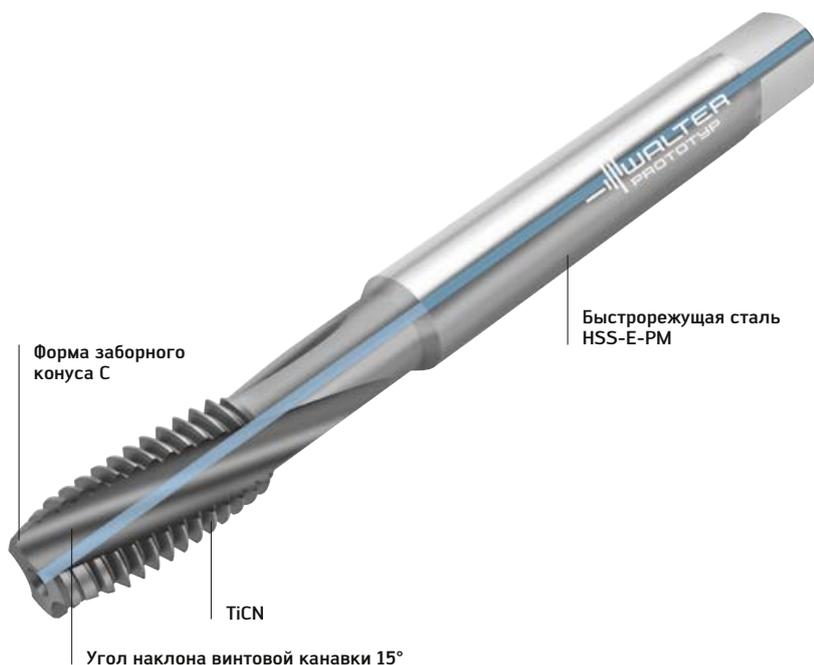
- M3–M20 (без внутреннего подвода СОЖ)
- M5–M20 (с внутренним подводом СОЖ)

ИНСТРУМЕНТ

- Метчик для глухих отверстий
- Сплав: WW60BC (HSS-E-PM + TiCN)
- Угол наклона винтовой канавки 15°

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Материалы группы ISO P
- Глубина резьбы:
 - 1,5 × D_N без внутреннего подвода СОЖ
 - 2,5 × D_N с внутренним подводом СОЖ
- 300–420 НВ (1000–1400 Н/мм²)



Метчики TC122

Илл.: TC122-M10-C1-WW60BC

ПРЕИМУЩЕСТВА

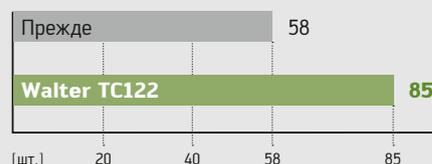
- Максимальная стойкость при обработке материалов ISO P средней и высокой прочности
- Сегментная стружка
- Никаких остатков стружки в отверстии благодаря внутреннему подводу СОЖ

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Нарезание резьбы в глухих отверстиях — Впускной клапан

Материал:	4Х5М3Ф	
Предел прочности:	360 НВ (1200 Н/мм ²)	
	Прежде	Walter — TC122
Область применения:	Глухое отверстие	Глухое отверстие
Размер:	M10	M10
Покрытие/сплав:	TiN	WW60BC
Заборный конус:	Форма С	Форма С
Глубина резьбы:	23 мм	23 мм
V _c	4 м/мин	10 м/мин
Подвод СОЖ:	Наружный	Внутренний
Смазка:	Эмульсия	Эмульсия
Вид обработки:	Горизонтальная	Горизонтальная
Стойкость	58 резьб	85 резьб

Сравнение: стойкость [резьбы]



Надёжный отвод стружки при обработке материалов по ISO P, K и N

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- UNC: UNC 1/4–UNC 1

Другие размеры:

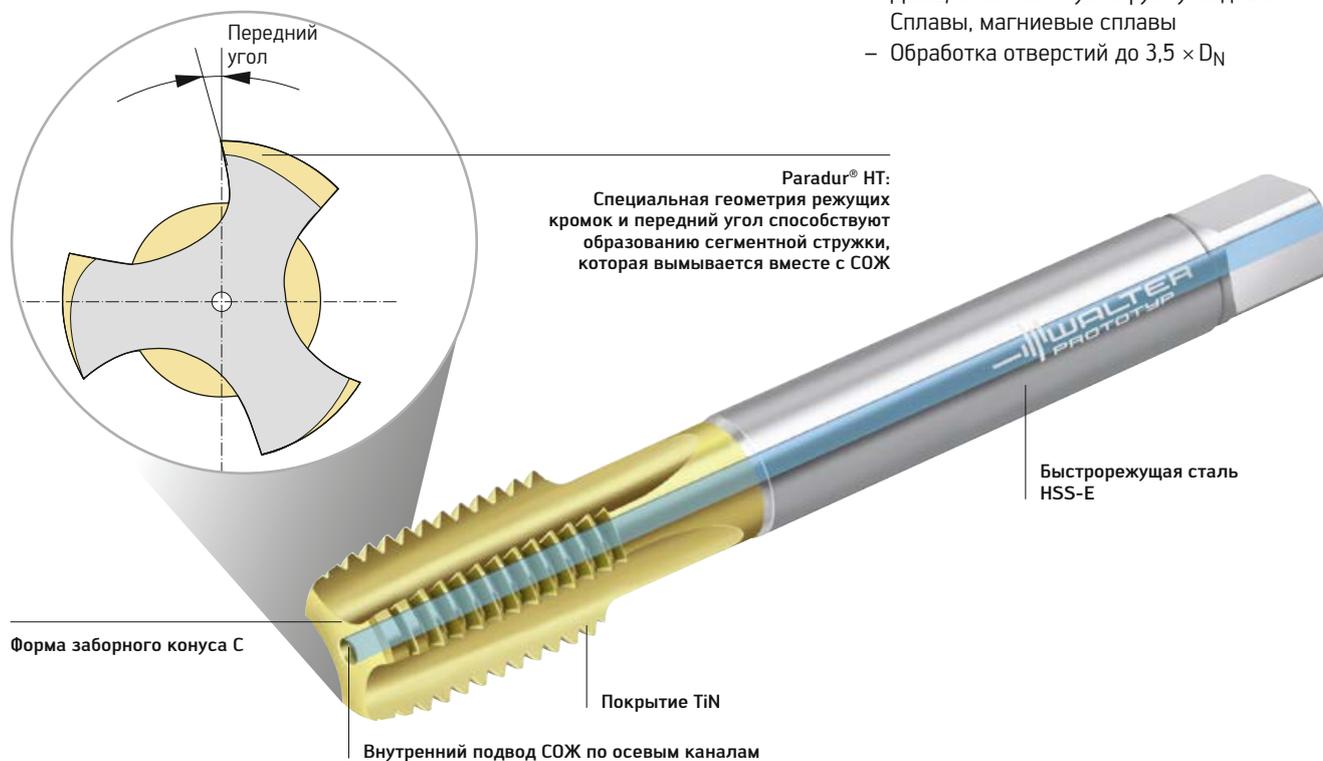
- M: M4–M36
- MF: MF10 × 1–MF33 × 2

ИНСТРУМЕНТ

- Метчик для глухих отверстий
- Покрытие TiN
- Форма заборного конуса C
- Внутренний подвод СОЖ по осевым каналам
- Допуск 2В

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Основная область применения ISO P: 700–1400 Н/мм²
- ISO K: преимущественно высокопрочный чугун
- Дополнительная область применения: Аллюминиевые сплавы с содержанием Кремния > 7%, Дающие сегментную стружку медные Сплавы, магниевые сплавы
- Обработка отверстий до 3,5 × D_N



Walter Prototyp

Илл.: 2236115

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая эксплуатационная надёжность даже при обработке глубоких отверстий
- Отличное стружколомение даже в материалах, дающих сливную стружку, без её стружки
- Оптимальная эвакуация сегментной стружки благодаря внутренней осевой подаче СОЖ

Высокая производительность, широкая область применения: ISO S, ISO P и ISO M

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

ИНСТРУМЕНТ

- Метчики быстрорежущие HSS-E-PM
- Спиральная заборная часть
- Классы допуска: 6HX, 2B и 3B
- Покрытие: TiCN
- Диапазон размеров:
Метрические: M8 × 0,75–M16 × 1
UNC: UNC 2-56–UNC 3/4-10
UNF: UNF 4-48–UNF 5/8-18

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Нарезание резьбы в сквозных отверстиях
- Глубина резьбы до $2 \times D_N$
- Группы материалов ISO P, M и S
- Область применения: общее машиностроение, аэрокосмическая, медицинская и пищевая промышленность



Walter Prototyp Prototex® TiNi

Илл.: 21216106

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Экономичная и надежная обработка сплавов на основе Ti и Ni
- Широкий спектр областей применения: ISO P, M и S
- Высокая стойкость даже при обработке абразивных материалов, уменьшенное трение (благодаря большому углу затылования), высокая твердость и прочность инструментального материала, поле допуска «X»
- Уменьшенный крутящий момент благодаря острым режущим кромкам (идеальный выбор для обработки материалов высокой твердости)



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

Надежное нарезание резьбы в материалах группы ISO S

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

ИНСТРУМЕНТ

- Метчики быстрорежущие HSS-E-PM
- Классы допуска: 6HX, 2B и 3B
- Покрытие: TiCN
- Диапазон размеров:
Метрические: M2–M20
UNC: UNC 2-56–UNC 3/4-10
UNF: UNF 6-40–UNF 5/8-18
NPT: NPT1/16-27–NPT1-11.5

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Нарезание резьбы в глухих отверстиях
- Глубина резьбы до $1,5 \times D_N$
- Группы материалов ISO: ISO S и P
- Область применения: общее машиностроение, аэрокосмическая промышленность, морские буровые платформы



Walter Prototyp Paradur® Ni

Илл.: 20410206

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая эксплуатационная надежность благодаря стабильной конструкции и уменьшенному трению
- Надежная обработка сплавов на основе никеля
- Уменьшенный крутящий момент благодаря острым режущим кромкам

Для самых сложных задач

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Твердосплавные метчики для тяжёлой обработки
- Новые геометрии заборной части для уменьшения крутящего момента при реверсивном движении
- Возможна обработка с эмульсией
- Подходят для дополнительного нарезания резьбы вручную в целях компенсации закалочной деформации

Диапазон размеров:

- M3–M16
- G1/8" и G1/4"

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

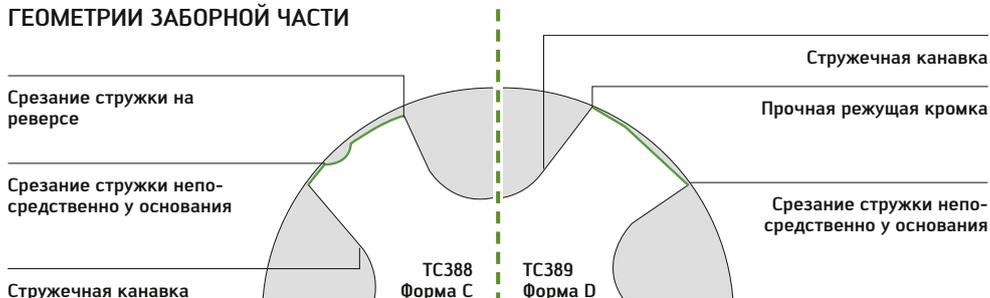
- Нарезание резьбы в глухих и сквозных отверстиях глубиной до $2,0 \times D_N$
- TC388 Supreme:
 - Материалы ISO Н твёрдостью 50–58 HRC
- TC389 Supreme:
 - Материалы ISO Н твёрдостью 55–65 HRC
 - Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в материалах твёрдостью от 50 HRC



Метчики TC388/389 Supreme

Илл.: TC388-M8-CD-WJ30BA / TC389-M8-CD-WE10BA

ГЕОМЕТРИИ ЗАБОРНОЙ ЧАСТИ



ПРЕИМУЩЕСТВА

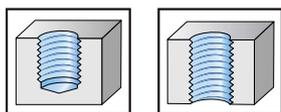
- Высокая эксплуатационная надёжность благодаря специальным геометриям заборной части
- Низкие затраты на обработку резьбы за счёт быстрой обработки и высокой стойкости
- Не требуется масляное охлаждение; могут использоваться с охлаждением эмульсией



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

Три инструмента на все случаи: новое поколение раскатников

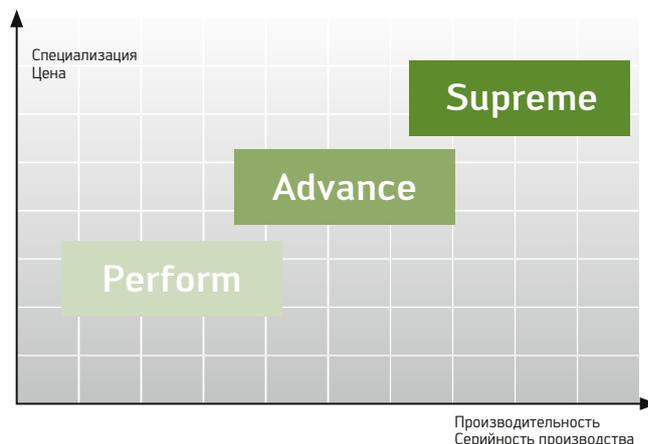
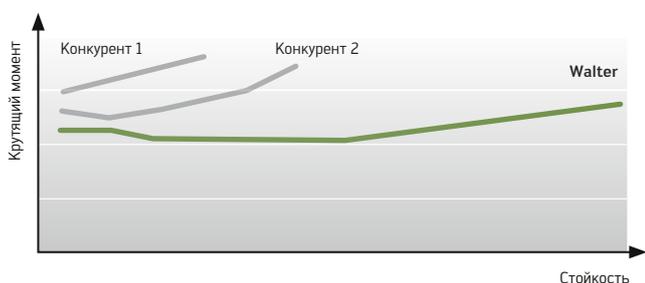
НОВИНКА



Индивидуальное исполнение для различных требований:
три раскатника с индивидуальной геометрией и покрытием для любых поддающихся пластической деформации материалов, а также специально для материалов группы ISO P.

	Область применения	Свойства инструментов	Преимущества	Группы материалов							
				P	M	K	N	S	H	O	
TC430 Supreme 	ISO P	<ul style="list-style-type: none"> – Покрытие HIPIMS и TiN – Увеличенное количество рабочих кромок – HSS-E-PM – Короткий заборный конус 	<ul style="list-style-type: none"> – Максимальная стойкость – Материалы группы ISO P 	●●	●	●	●	●			
TC420 Supreme 	Универсальная	<ul style="list-style-type: none"> – Покрытие TiN и TiCN – HSS-E-PM – Короткий заборный конус 	<ul style="list-style-type: none"> – Высокая стойкость – Для любых поддающихся пластической деформации материалов 	●●	●●	●	●●	●			
TC410 Advance 	Универсальная	<ul style="list-style-type: none"> – Покрытие TiN – HSS-E – Длинный заборный конус 	<ul style="list-style-type: none"> – Для мелко- и среднесерийного производства – Для любых поддающихся пластической деформации материалов 	●●	●●	●	●●	●			

Уменьшенный крутящий момент и повышенная стойкость благодаря инновационной геометрии, а также предварительной и дополнительной обработке



Ещё больше производительности благодаря новой геометрии

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Универсальный раскатник HSS-E
- Новая геометрия и очень высокое качество обработанной поверхности
- Уменьшенный крутящий момент и повышенная стойкость
- Для мелко- и среднесерийного производства

СПЛАВЫ

- WY80AD (HSS-E + TiN)
- Диапазон размеров:**
- Метрические: M2–M24
 - Метрические, с мелким шагом: M4 × 0,5–M30 × 2
 - UNC: UNC 2–56 – UNC 5/8–11
 - UNF: UNF 2–64 – UNF 5/8–18
 - G: G1/8"–G1"

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Изготовление резьбы в глухих и сквозных отверстиях
- Глубина резьбы до $3,5 \times D_N$
- Материалы ISO P, M, K, N и S
- Любые поддающиеся пластической деформации материалы
- Область применения: общее машиностроение, автомобильная и энергетическая промышленность и др.



Раскатники TC410 Advance

Илл.: TC410-M10-C6-WY80AD и TC410-M10-C0-WY80AD

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Экономическая эффективность даже при мелко- и среднесерийном производстве
- Подходят для любых поддающиеся пластической деформации материалов
- Уменьшенный крутящий момент и повышенная стойкость благодаря инновационной геометрии и дополнительной обработке

Универсальное использование — высокая производительность

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Форма заборного конуса E:

- С внутренним подводом СОЖ (по осевым каналам)
- М5–М16 с допусками 6НХ и 6ГХ
- Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях

Метрические — теперь до размера М24:

- С внутренним подводом СОЖ (по радиальным каналам)
- Подходит для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях

ИНСТРУМЕНТ

- Раскатники быстрорежущие HSS-E-PM
- С канавками для СОЖ и без них
- С внутренним подводом СОЖ (по осевым/радиальным каналам) и без него
- Классы допуска: 6НХ и 6ГХ

Диапазон размеров:

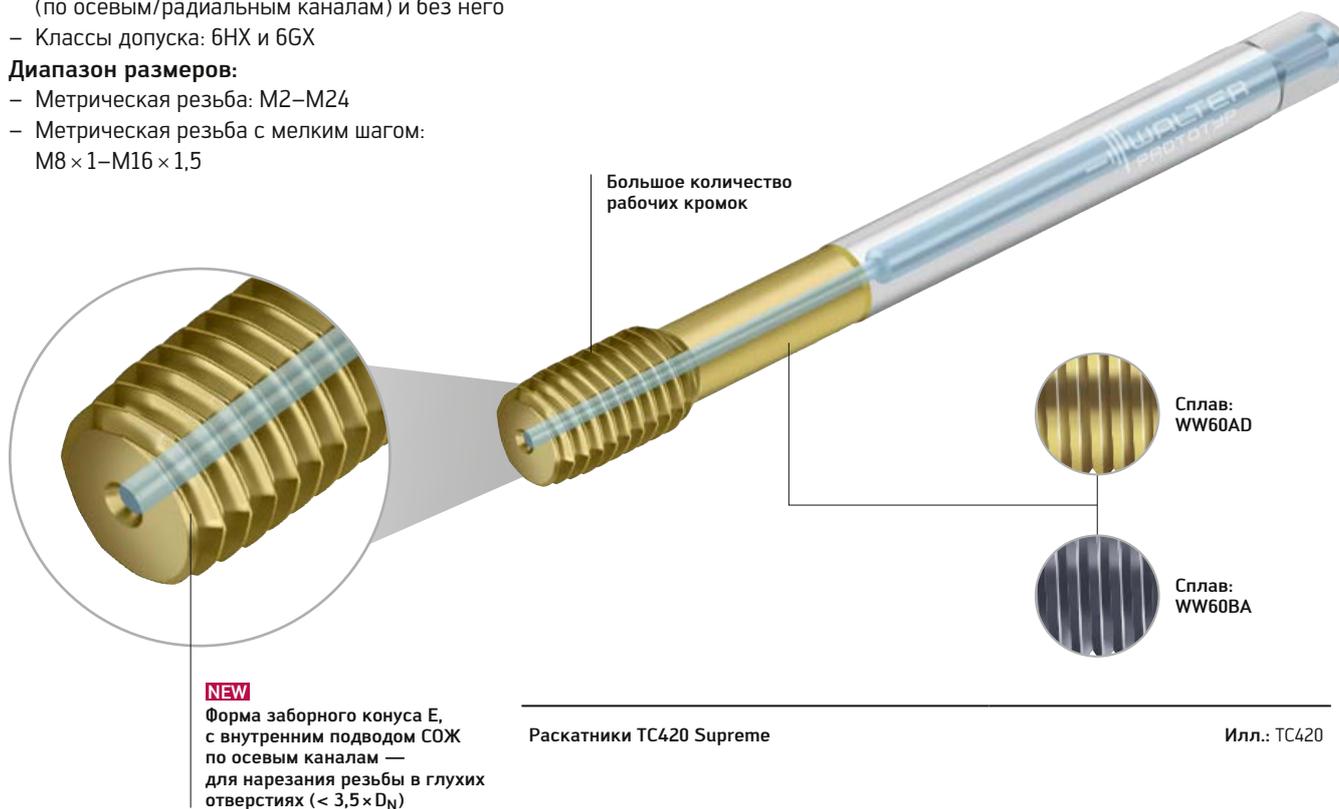
- Метрическая резьба: М2–М24
- Метрическая резьба с мелким шагом: М8 × 1–М16 × 1,5

СПЛАВЫ

- WW60AD (HSS-E-PM + TiN)
- WW60BA (HSS-E-PM + TiCN)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Нарезание резьбы в глухих и сквозных отверстиях
- Глубина резьбы до $3,5 \times D_N$
- Материалы ISO P, M, K и N
- Отрасли промышленности: общее машиностроение, автомобильная, энергетическая промышленность и т. д.



NEW

Форма заборного конуса E, с внутренним подводом СОЖ по осевым каналам — для нарезания резьбы в глухих отверстиях ($< 3,5 \times D_N$)

Раскатники TC420 Supreme

Илл.: TC420

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Широкая область применения для обработки любых материалов, поддающихся пластической деформации
- Уменьшение крутящего момента до 30 %
- Обработка с высокой скоростью резания
- Более высокое качество поверхностной обработки по сравнению с резьбонарезанием
- Увеличение прочности на разрыв при динамической нагрузке до 30 %



Специально для обработки ISO P без образования стружки

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Теперь покрытие AlCrN (HIPIMS) – WW60EL:
 - с внутренним подводом СОЖ по осевым и радиальным каналам (метрическая резьба и метрическая с мелким шагом)
 - без канавок для СОЖ (метрическая резьба)

ИНСТРУМЕНТ

- Раскатники быстрорежущие HSS-E-PM
- С канавками для СОЖ и без них
- С внутренним подводом СОЖ (по осевым/радиальным каналам) и без него
- Классы допуска: 6HX и 6GX

Диапазон размеров:

- Метрическая резьба: M2–M20
- Метрическая резьба с мелким шагом: M8 × 1–M16 × 1,5

СПЛАВЫ

- WW60AD (HSS-E-PM + TiN)
- WW60EL (HSS-E-PM + AlCrN)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Специально для материалов ISO P
- Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях
- Глубина резьбы до $3,5 \times D_N$
- Отрасли промышленности: общее машиностроение, автомобильная, энергетическая промышленность и т. д.



Раскатники TC430 Supreme

Илл.: TC430

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная стойкость при обработке любой стали, склонной к пластической деформации
- Высокая эксплуатационная надёжность за счёт отсутствия стружки и стабильного диаметра инструмента
- Высокое качество поверхности резьбы

Покровие AlCrN (HIPIMS)



Очень гладкое покрытие AlCrN (HIPIMS) снижает до минимума склонность к наростообразованию даже при обработке материалов с высокой силой адгезии.

Предназначены для массового и крупносерийного производства

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

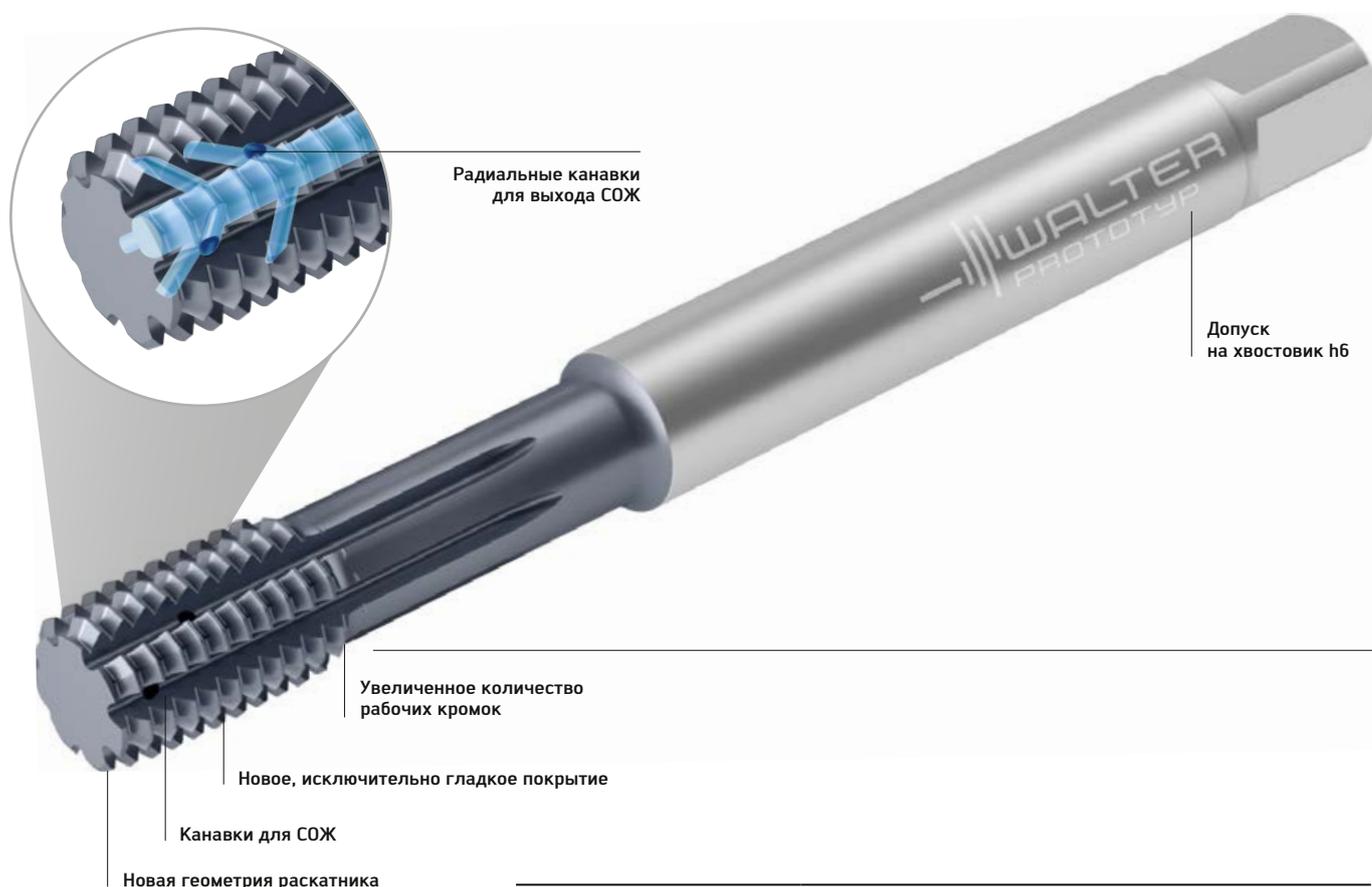
- Раскатники твердосплавные
- Новая геометрия, покрытие и обработка поверхности
- Сплав: WG20EL (твёрдый сплав + TiAlN)

Диапазон размеров:

- Метрические: M3–M10
- Метрические, с мелким шагом: M10 × 1 – M16 × 1,5

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Изготовление резьбы в глухих и сквозных отверстиях
- Глубина резьбы до $3,5 \times D_N$
- Специально для обработки материалов ISO P
- Области применения: оптимальный выбор для массового и крупносерийного производства



Раскатники TC470 Supreme

Илл.: TC470-M10-C2-WG20EL

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Низкие расходы на изготовление резьбы на крупносерийном производстве
- Максимальная стойкость благодаря новому субстрату, инновационной геометрии и покрытию
- Уменьшенный крутящий момент благодаря очень высокому качеству обработки поверхности
- Для любых поддающихся пластической деформации материалов группы ISO P

Другие варианты:



С канавками для СОЖ



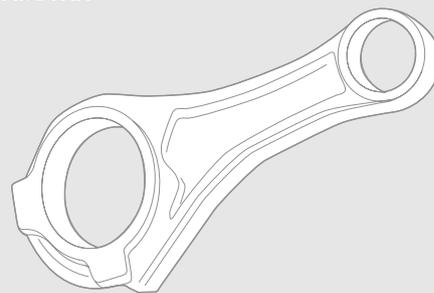
С канавками для СОЖ и осевыми каналами для внутреннего подвода СОЖ



Без канавок для СОЖ, без внутреннего подвода СОЖ

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Шатун



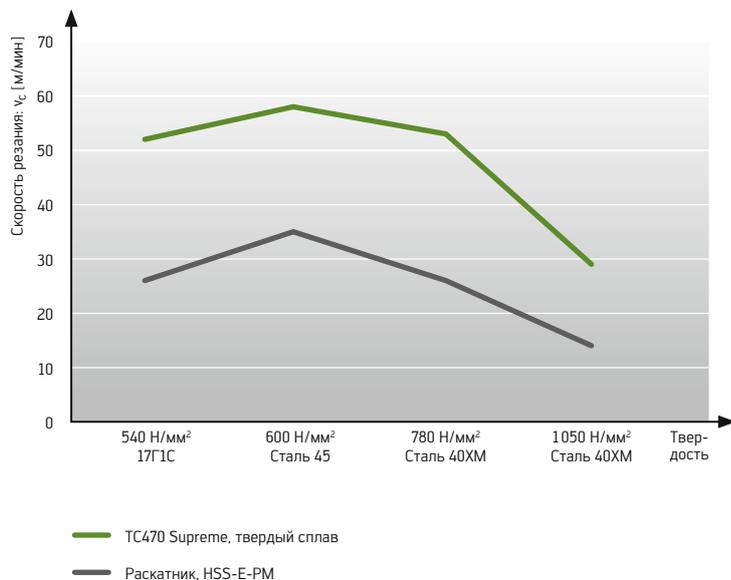
Материал:	C7056	
	Конкурент (HSS-E)	TC470 Supreme Твердый сплав
v_c (м/мин)	13	24
Количество обработанных деталей (шт.)	550	2 200

Сравнение: количество обработанных деталей



Сравнение режимов резания

$M10 \cdot 2 \times D_N$ — обработка глухих отверстий



Низкая сила резания — высокая производительность

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Многорядная резьбофреза для универсального применения
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб
- Хвостовик по DIN 6535 HA

Диапазон размеров:

- M4–M20
- UNC 8–UNC 3/4

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Изготовление резьбы в глухих и сквозных отверстиях
- Материалы ISO P, M, K, N и S твёрдостью до 48 HRC
- Глубина резьбы 2 и $2,5 \times D_N$



Сплав WB10TJ: максимальная
производительность
при обработке различных
материалов

Многорядное исполнение:
малые усилия резания
и превосходная точность

Внутренний подвод СОЖ:
надёжный отвод
стружки даже при высо-
ких подачах на зуб

Резьбофреза TC620

Илл.: TC620-M8-A1E-WB10TJ / TC620-M8-A1D-WB10TJ



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

ПРЕИМУЩЕСТВА

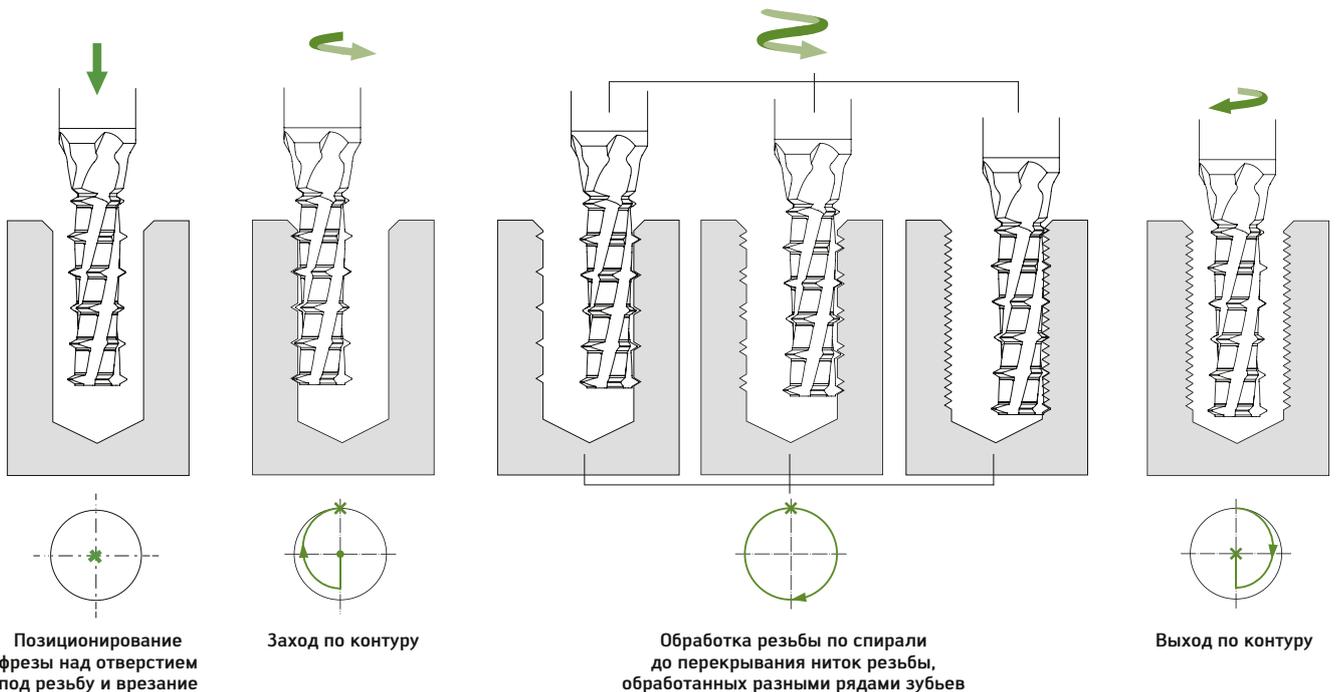
- Низкие затраты на обработку резьбы благодаря высокой скорости и стойкости
- Высокая эксплуатационная надёжность и простота в эксплуатации без необходимости частой коррекции
- Превосходные результаты даже при неблагоприятных условиях обработки и сложных материалах

КОНСТРУКЦИЯ

Благодаря многорядному исполнению резцофрезы TC620 выгодно отличаются малыми усилиями резания. За счёт этого обеспечиваются более высокие подачи на зуб в сравнении с обычными резцофрезами. Результат: меньший износ и, как следствие, повышение стойкости. Из-за малой силы резания корректировка радиусов программирования требуется лишь в редких случаях.

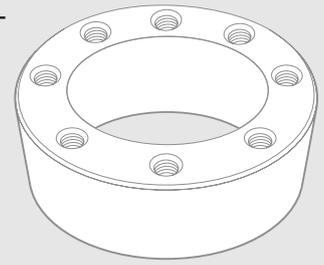
СТРАТЕГИЯ ОБРАБОТКИ

Резьба нарезается до момента перекрытия ниток резьбы, обработанных разными рядами зубьев. При обработке стали предпочтительно использовать встречное фрезерование. Для обработки высокопрочных материалов, например, нержавеющей стали лучше подойдёт попутное фрезерование. При обработке некоторых материалов требуется холостой проход.



ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

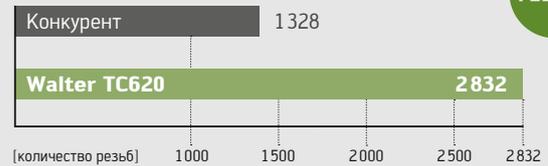
Резцофрезерование — M10



Материал: ISO P - Сталь 45
Стратегия: Встречное фрезерование

	Конкурент	TC620-M10-A1D-WB10TJ
v_c (м/мин)	100	130
f_z (мм)	0,06	0,2
Кол-во обработанных деталей (шт.)	1 328	2 832
Машинное время (с)	3,8	2,6

Сравнение: стойкость



Корректировка радиусов



Простое обращение, например, при автоматизированном производстве: корректировка радиусов требуется только после нарезания 2 080 резьб!

Специально для аэрокосмической промышленности: низкая сила резания, высокая производительность

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТ

- Многорядная твердосплавная резьбофреза
- Сконструирована для больших подач
- Оптимизирована для жаропрочных сплавов на основе Ni и Ti

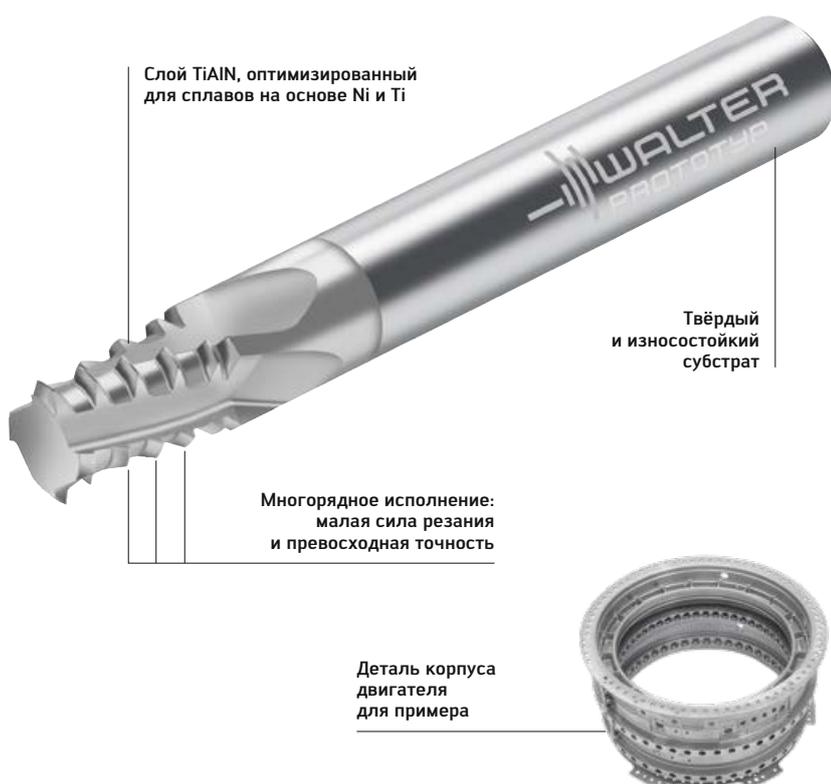
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- STI UNF 1/4–28
- Waspaloy, BT6
- Детали двигателя (например, камера сгорания или корпус компрессора)

КОНСТРУКЦИЯ

За счёт меньших усилий резания много-рядный дизайн инструмента обеспечивает более высокие подачи на зуб в сравнении с обычными резьбофрезами.

Результат: меньший износ и, соответственно, большее количество обработанных деталей без коррекции радиуса.

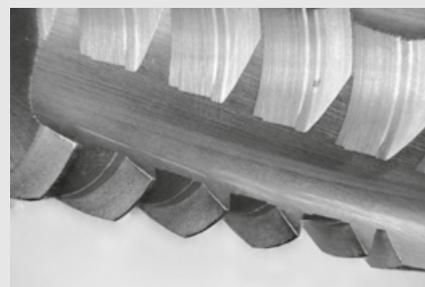


Резьбофрезы TC620 Supreme

Илл.: Специальный инструмент

ПРИМЕРЫ ОБРАБОТКИ

Материал: Waspaloy 39–47 HRC
Резьба: STI UNF ¼–28; глубина 8 мм
Машинное время: 21 секунда на резьбу



После 150-й резьбы

Не требуется коррекция радиуса, нет предельного износа.

Материал: BT6
Резьба: STI UNF ¼–28; глубина 10,5 мм
Машинное время: 7 секунд на резьбу



После 900-й резьбы

Не требуется коррекция радиуса, нет предельного износа.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Повышенная эксплуатационная надёжность по сравнению с обычными резьбофрезами
- Большое количество обработанных деталей без коррекции радиуса
- Низкие затраты на обработку резьбы благодаря высокой скорости и стойкости

Тяжёлая обработка «2-в-1»: изготовление отверстия под резьбу и нарезание резьбы в один заход

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Орбитальная резьбофреза-сверло для тяжёлой обработки
- Изготовление отверстия под резьбу и нарезание резьбы в один заход
- Также может использоваться для снятия фасок
- ВНИМАНИЕ: для левого резания

Диапазон размеров:

- M3–M16
- UNC10–UNC3/4

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Изготовление резьбы в глухих и сквозных отверстиях
- Материалы ISO P и ISO H твёрдостью 44–65 HRC
- Глубина резьбы 2,0 и 2,5 × D_N



Резьбофреза TC685 Supreme

Илл.: TC685-M8-A1D-WB10RC

СТРАТЕГИЯ ОБРАБОТКИ

TC685 имеет леворежущее исполнение, поэтому при нарезании правой резьбы обработка происходит по стратегии попутного фрезерования. Снятие фаски должно выполняться перед резьбофрезерованием.

Охлаждение сжатым воздухом обеспечивает максимальную стойкость при обработке материалов твёрдостью >50 HRC.

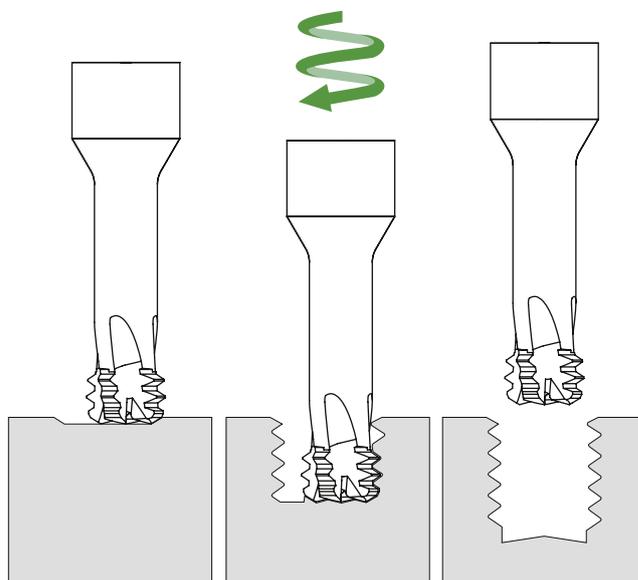
ПРЕИМУЩЕСТВА

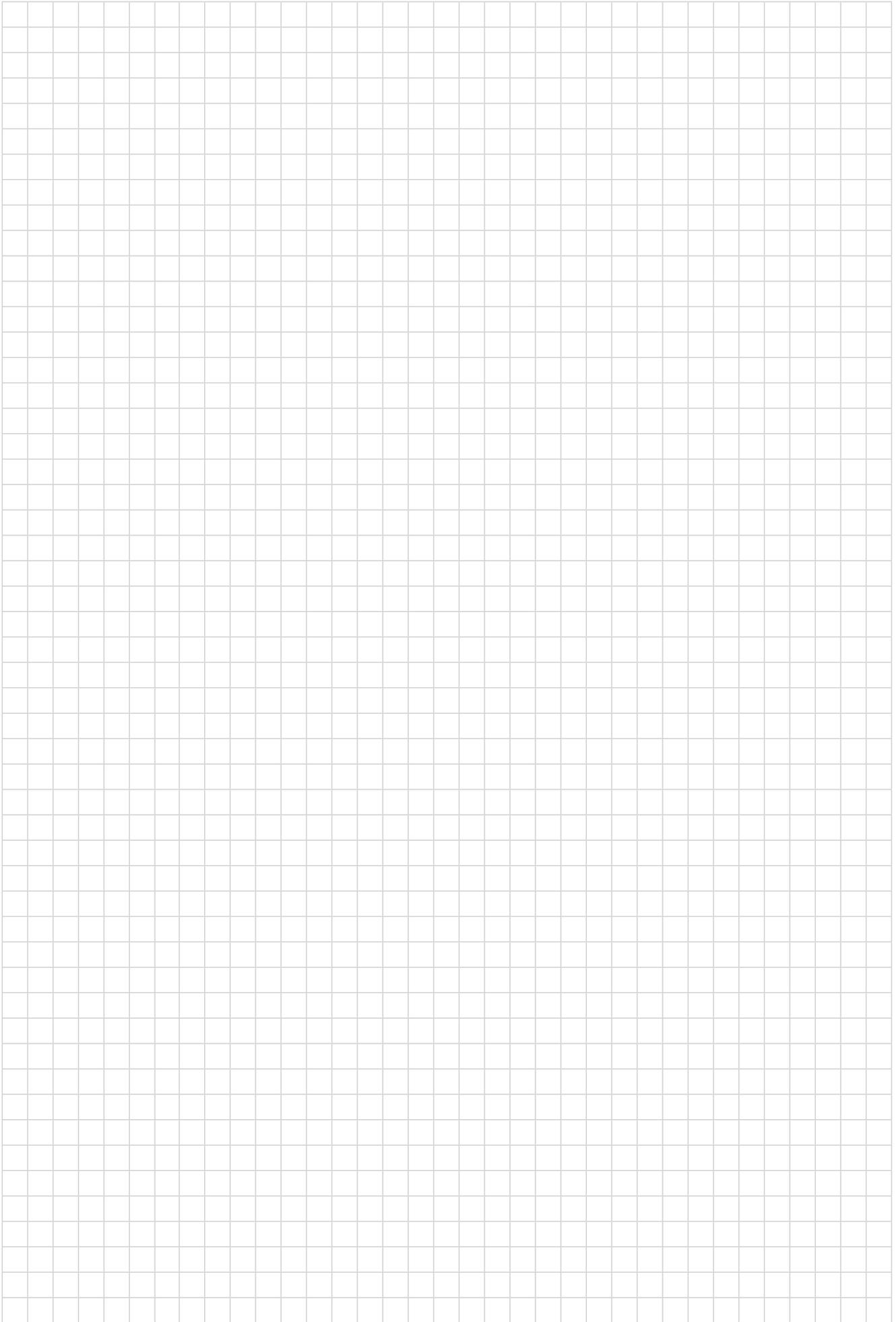
- Максимальная эксплуатационная надёжность и высочайшая стойкость
- Очень низкие затраты на резьбу
- Экономия места под инструменты

Обработка фасок

Фрезерование резьбы и изготовление отверстия под резьбу по спирали

Возврат в исходное положение





Безусловный лидер для резьб малой глубины

ИНСТРУМЕНТ

- Многорядные резьбофрезы со сменными пластинами
- Специально для неглубоких отверстий
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

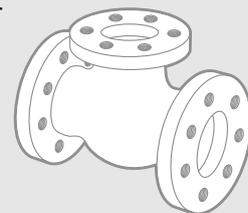
- Острокромочные пластины с 3 режущими кромками
- Заданные радиусы при вершине для стандартной резьбы
- Износостойкий универсальный сплав WSM37S
- Исполнение с антивибрационной фаской для работы при неблагоприятных условиях

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Резьба с номинальным диаметром от 20 мм
- Диапазон шагов: 1,5–6 мм/18-6 TPI
- Глубина резьбы до $1,5 \times D_N$ (идеально, например, для нефтяных или газовых клапанов)
- Универсальное применение при обработке сталей, нержавеющей сталей, чугуна, цветных металлов, жаропрочных сплавов и закалённых сталей до 55 HRC

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Резьбофрезирование —
UN 1 1/4 – 8

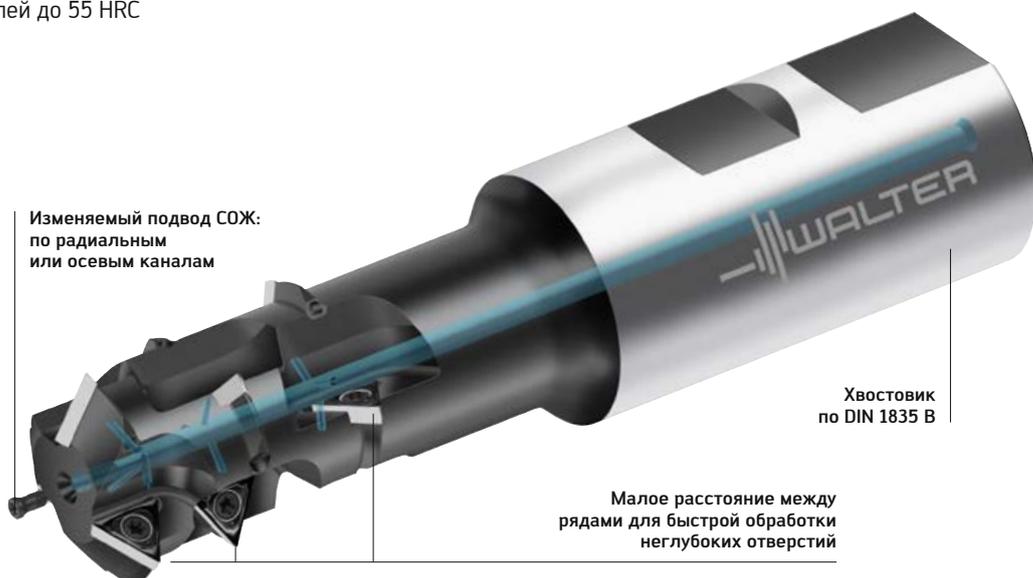
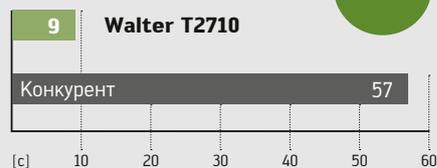


Материал: Низколегированная сталь
10X2M1 F22 (Re = 655 Н/мм²)
Глубина резьбы: 38,1 мм
Стратегия: Полуторное фрезерование

	Конкурент	T2710-26- W25-3-09-3-12.7
Ряды	1	3
Зубья	3	3
v_c (м/мин)	125	250
f_z (мм)	0,3	0,4
Время обработки (с)	57	9

Сравнение:
время обработки одной резьбы

-84 %



Оснащено
Tiger-tec®Silver

Также можно заказать с помощью:
Walter Xpress

Резьбофрезы T2710

Илл.: T2710-29-W32-3-09-3-16

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **100-процентная производительность:** низкие затраты на обработку резьбы за счёт быстрой обработки и высокой стойкости
- **100-процентная эксплуатационная надёжность:** простота в эксплуатации и отсутствие необходимости в частой корректировке
- **100-процентное качество:** очень высокое качество резьбы за счёт плавности обработки, в резьбе не остаётся стружки



Максимальная производительность — абсолютная эксплуатационная надёжность

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Универсальные резьбофрезы со сменными пластинами
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб
- Регулируемый подвод СОЖ: по радиальным или осевым каналам
- Серия T2712: специальная форма шейки, глубина резьбы $2 \times D_N$

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для резьбы с номинальным диаметром от 24 мм
- Диапазон шагов: 1,5–6 мм/18–4 TPI
- Глубина резьбы до $2,5 \times D_N$
- Универсальное применение при обработке групп материалов ISO P, M, K, S и H до 55 HRC

РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ФРЕЗЕРНАЯ ПЛАСТИНА

- Пластина с задними углами и 3 режущими кромками
- Небольшая глубина резания
- Износостойкий универсальный сплав WSM37S
- Заданные радиусы при вершине для обработки резьбы в соответствии со стандартами



Оснащено
Tiger-tec[®]Silver

Резьбофрезы T2711/T2712

Илл.: T2711

Значительное сокращение времени фрезерования за счёт одновременной обработки нескольких участков резьбы позволяет достичь результатов во многих случаях сопоставимых с метчиками и раскатниками.

Расстояние между рядами должно составлять целое кратное изготавливаемого шага резьбы, поэтому некоторые корпуса могут использоваться для получения резьбы с различным шагом.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **100 %-ная производительность:** низкие затраты на обработку резьбу за счёт быстрой обработки и высокой стойкости
- **100 %-ная эксплуатационная надёжность:** простота в эксплуатации и отсутствие необходимости в частой корректировке
- **100 %-ное качество:** очень хорошее качество резьбы за счёт плавности обработки, в резьбе не остаётся стружки

Walter Xpress



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

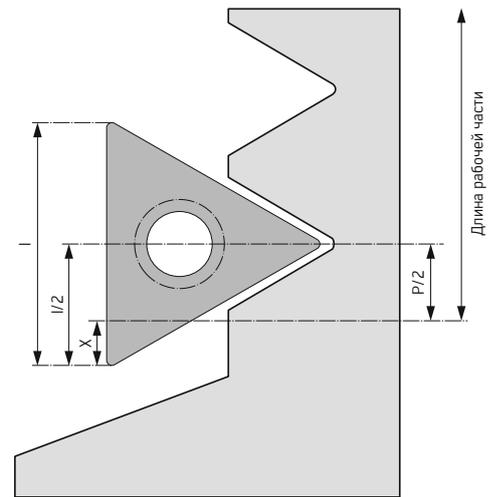
НЕИСПОЛЬЗУЕМАЯ ДЛИНА:

К длине рабочей части также относится последняя резьбовая гребёнка плюс половина шага резьбы. Так как $l/2$ больше чем $P/2$, то получается «неиспользуемая длина» (X), которая должна учитываться при программировании.

Эта длина рассчитывается на основании половинной длины режущей кромки ($l/2$) минус $1/2$ шага резьбы ($P/2$).

Пример: M36 с резьбонарезной фрезерной пластиной P26300-0902..

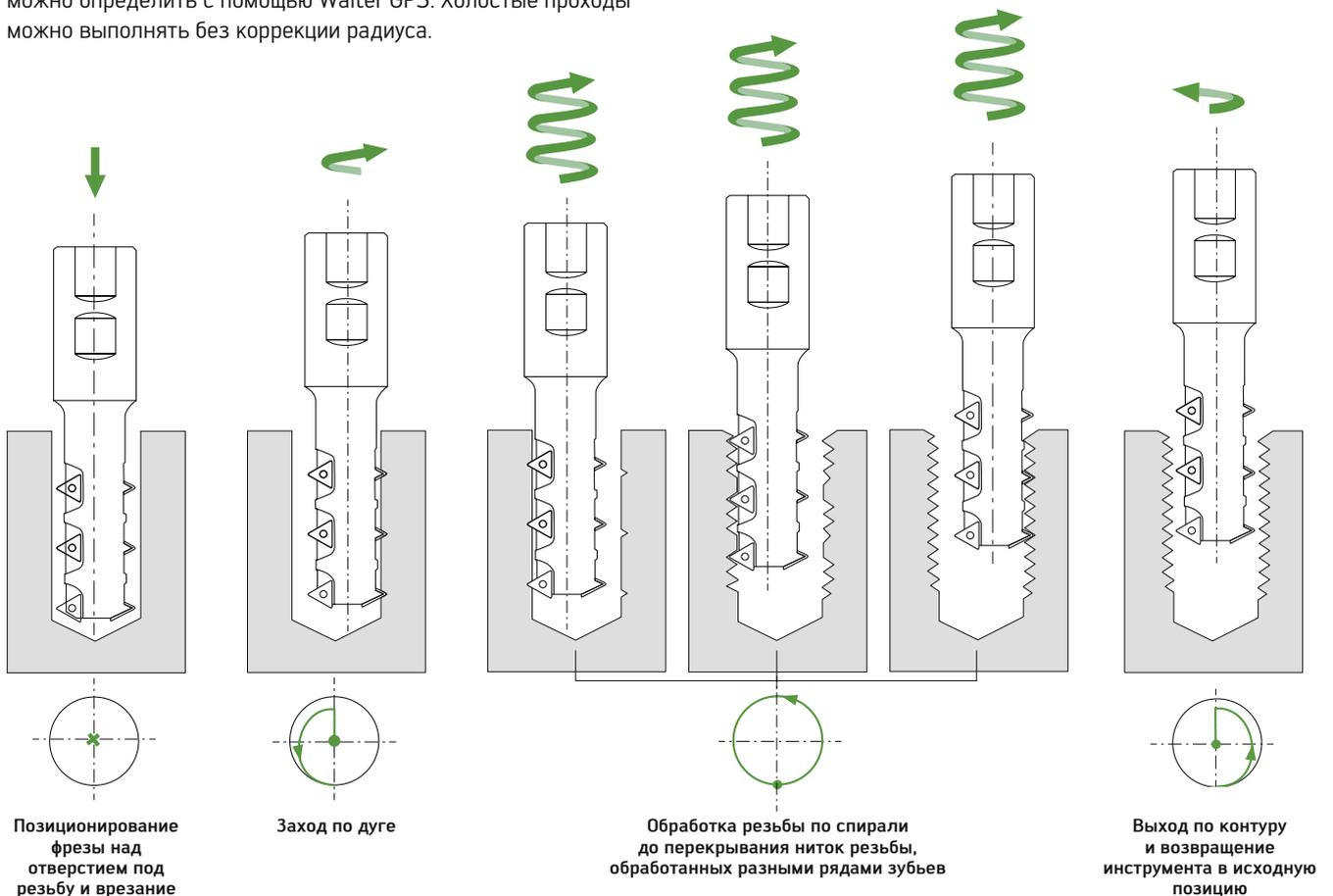
$$\text{Неиспользуемая длина } X = l/2 - P/2 = \frac{9,34 \text{ мм}}{2} - \frac{4 \text{ мм}}{2} = 2,67 \text{ мм}$$



Неиспользуемая длина серии T271.. меньше, чем длина заборного конуса метчика.

СТРАТЕГИЯ ОБРАБОТКИ

Для обработки резьбы рекомендуется выбирать радиальную стратегию и попутное фрезерование. Программируемый радиус можно определить с помощью Walter GPS. Холостые проходы можно выполнять без коррекции радиуса.



Позиционирование фрезы над отверстием под резьбу и врезание

Заход по дуге

Обработка резьбы по спирали до перекрытия ниток резьбы, обработанных разными рядами зубьев

Выход по контуру и возвращение инструмента в исходную позицию

Три серии — уникальная производительность и универсальность

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Универсальная резьбофреза с пластинами
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

Однорядные инструменты:

- Со стружечной канавкой для идеальной цилиндрической резьбы
- С хвостовиком Weldon и Walter Capto™

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для резьбы с номинальным диаметром от 24 мм
- Диапазон шагов: 1,5–10 мм/18–4 TPI
- Универсальное применение при обработке групп материалов ISO P, M, K, S и H до 55 HRC

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

- Пластины с задними углами и 3 режущими кромками
- Износостойкий универсальный сплав WSM37S
- Заданные радиусы при вершине для обработки резьбы в соответствии со стандартами

Два варианта геометрий:

- D67: универсальная геометрия для максимальной стойкости
- D61: с antivибрационной фаской для обеспечения стабильности при работе с большим вылетом в сложных условиях



Оснащено
Tiger-tec®Silver

Резьбофреза T2713

Илл.: T2713-73-C6-5-14

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **100-процентная производительность:** быстрая обработка и высокая стойкость
- **100-процентная эксплуатационная надёжность:** простота в эксплуатации и отсутствие необходимости в частой корректировке
- **100-процентное качество:** плавная обработка и строго цилиндрическая резьба
- **100-процентная универсальность:** различные значения шага и глубины резьбы



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

T2713-94-C8-5-22

- Для резьбы от M125/UN 5"
- С хвостовиком Walter Capto™ C8

P26300-2204-D61 WSM37S

- Для диапазона шага 6–10 мм и 4 ниток на дюйм

P26310-.G11-D61 WSM37S

- С углом профиля 55°, для резьбы G (BSP)
- Разработано для однорядных инструментов

СТАНДАРТНАЯ ПРОГРАММА

- Различные размеры:
M24–M125 / UNC 1"–UN 5" / G1"–G3 1/2"
- Различные вылеты инструмента:
 $2,0 \times D_N$, $2,5 \times D_N$ и $3,0 \times D_N$
- Инструменты для резьбы UN также доступны с дюймовым хвостовиком

Геометрия D61 для максимальной эксплуатационной надёжности

Угол профиля 55°, для резьбы G (BSP)



Радиус рассчитан на обработку трубной резьбы начиная с G 1"

Пластины P26310

Илл.: P26310-09G11-D61 WSM37S

Также можно заказать с помощью:

Walter Xpress



T2711-29-W32-3-09-3-24



T2712-29-W32-3-09-2-36



T2713-29-W32-3-09

Фрезы твердосплавные	Фрезы параболические твердосплавные MD838 и MD839 Supreme	108
	Фрезы твердосплавные MC128 Advance	110
	Фрезы твердосплавные MD128 Supreme	111
	Фрезы твердосплавные MC377 Advance	112
	Фрезы твердосплавные MD377 Supreme	113
	Твердосплавная фреза MC025 Advance	114
	Твердосплавная фреза MD025 Supreme	115
	Фрезы твердосплавные MC232 Perform	116
	Твердосплавные фрезы MC319/MC320 Advance & MC320 ConeFit	118
	Фрезы твердосплавные MD133 Supreme	120
	Фрезы твердосплавные ISO H Advance	122
	Фрезы монокристаллические керамические	Фрезы керамическими пластинами MC275/MC075

С – Фрезерование

Фрезы с пластинами	Xtra-tec® XT	126
	Фреза Xtra-tec® XT M5130 для обработки уступов	128
	Фреза M5137 для обработки уступов	130
	Быстроходная фреза M5008	132
	Модульные фрезы	134
	Торцовая фреза M5012	135
	Торцовые фрезы M5009	136
	Сплав Walter WSP45G	138
	Tiger-tec® Gold	142
	Сплав WMP45G	143
	Сплав Walter WHH15X	144
	Фреза M2471 для профильной обработки с круглыми пластинами	145
	Система Walter M4000	146
	Фрезы торцовые M4003	148
	Торцовая фреза M4003	149
	Фрезы для обработки уступов M4130	150
	Длиннокромочные фрезы M4258	152
	Торцовые фрезы F2010	154
	Фрезы торцовые Walter BLAXX M3024 с 7-гранными пластинами	155
	Фрезы для чистовой обработки с 8-гранными пластинами M2029	156
	Пластины для фрез Walter BLAXX	157
	Фрезы M2331 для обработки с врезанием под углом	158
	Фрезы с мелким шагом M2136	159
	Отрезные фрезы Walter BLAXX F5055	160
Производственные решения	Наши решения для комплексной обработки	162
Walter Multiply	Comara iCut	164
	Comara appCom	165

Увеличение скорости чистовой обработки до 90 %

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТЫ

- Параболические фрезы в 2 исполнениях
- Фрезы параболические твердосплавные с большими радиусами в области резания

MD838 Supreme — коническое исполнение

- Рабочий радиус R_W 250–1000 мм
- Радиус на уголках 0,5–4 мм
- \varnothing 6–16 мм
- $z = 4-8$

MD839 Supreme — тангенциальное исполнение

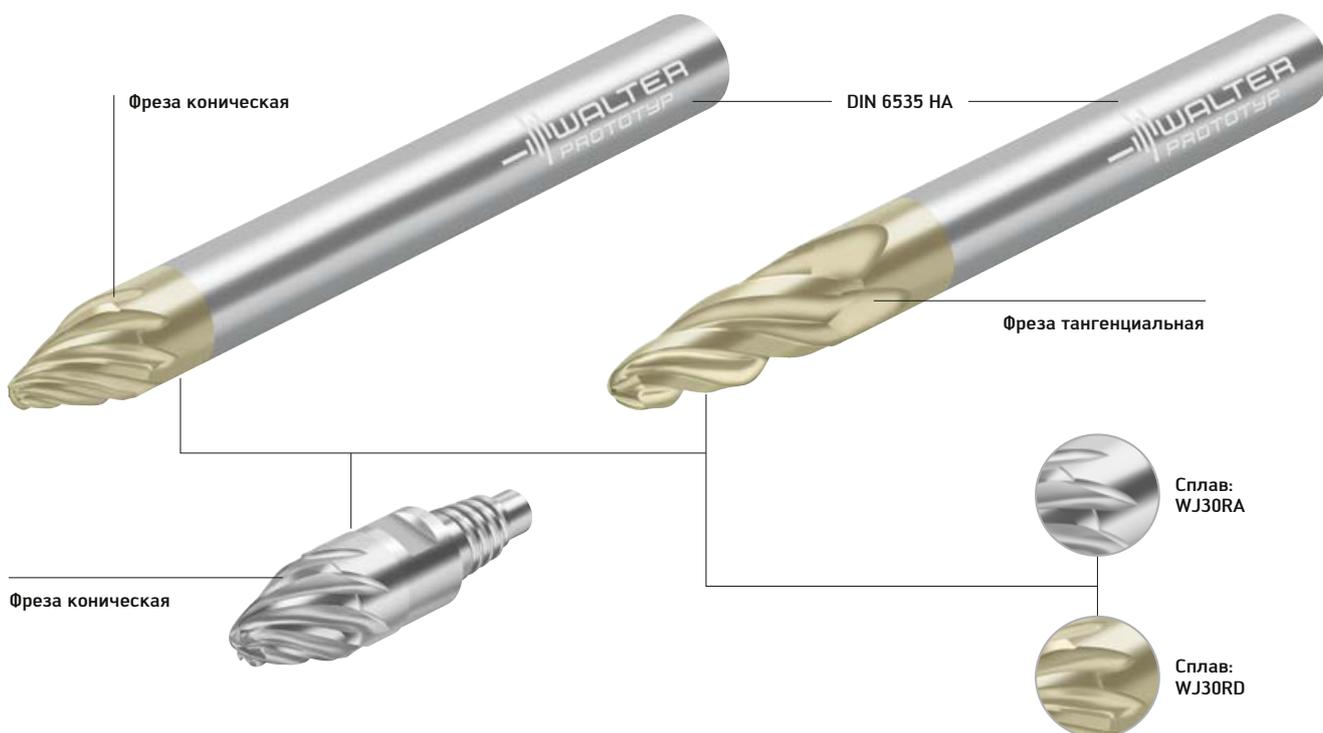
- Рабочий радиус R_W 100 мм
- Радиус на уголках 1–4 мм
- \varnothing 6–16 мм
- $z = 4$

СПЛАВЫ

- WJ30RD (для материалов ISO P и K)
- WJ30RA (для материалов ISO M, N и S)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Получистовая и чистовая обработка с большим шагом строчки
- Финишная обработка фасонных поверхностей и деталей, изготовленных методом аддитивных технологий (стенки под острым углом, глубокие полости, призматические поверхности и переходные радиусы)
- Отрасли промышленности: производство штампов и пресс-форм, медицинская промышленность, общее машиностроение, аэрокосмическая и энергетическая промышленность



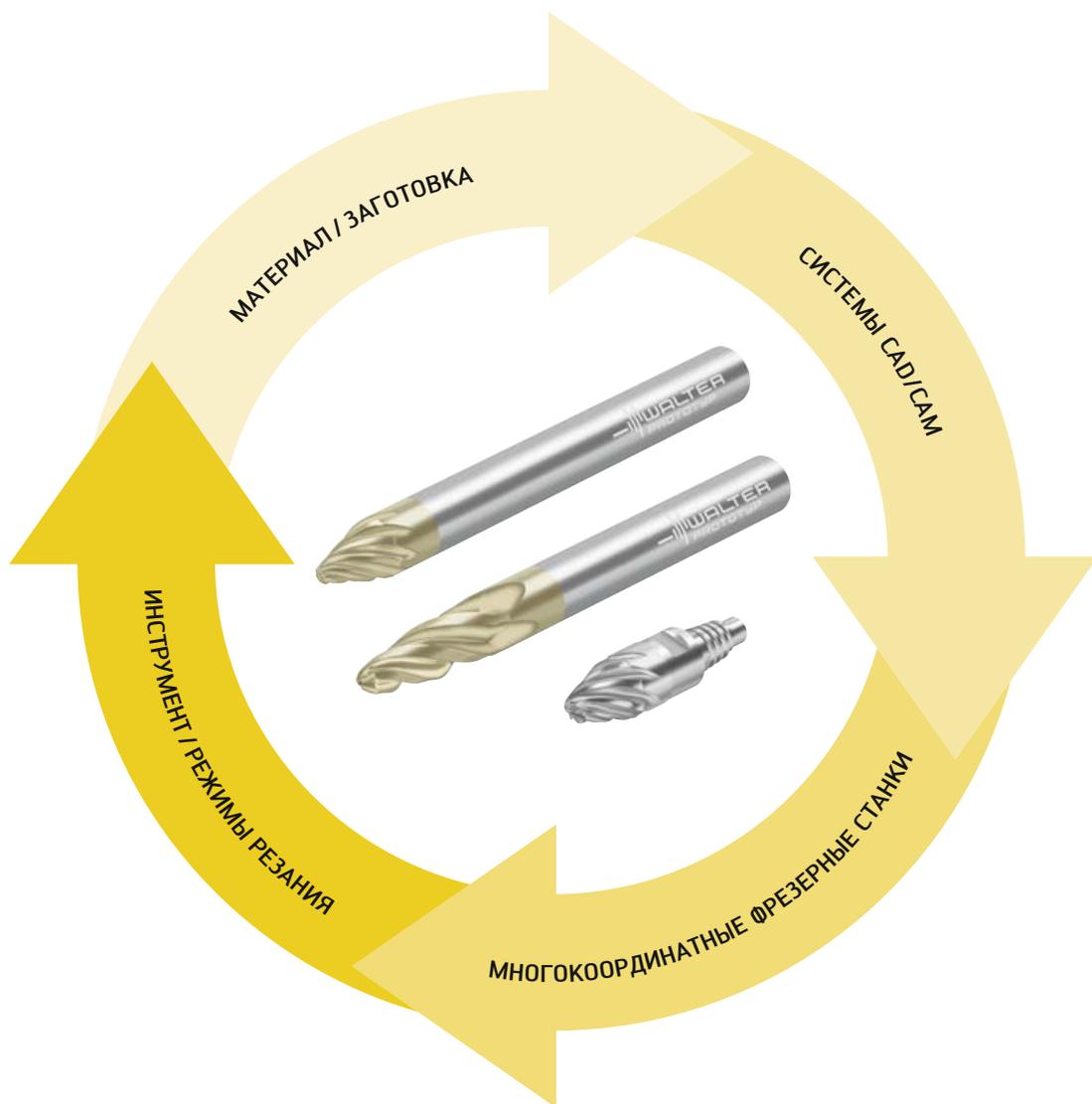
Фрезы параболические твердосплавные MD838 и MD839 Supreme

Илл.: MD838 Supreme, MD839 Supreme, MD838 ConeFit

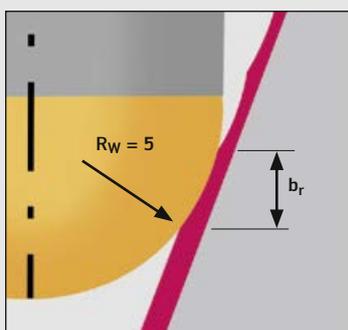
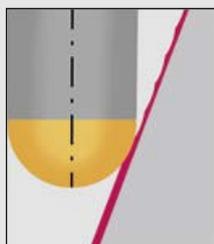


ПРЕИМУЩЕСТВА

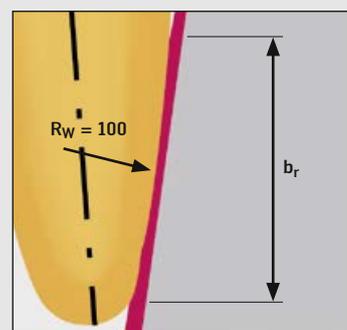
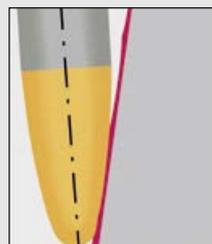
- Экономичная чистовая обработка (увеличение скорости до 90 % по сравнению с фрезами со сферическим торцом)
- Повышенная производительность за счёт большего числа зубьев
- Прочные и надёжные (даже при больших вылетах)
- Высокая конструктивная точность



Обычная стратегия — фрезы со сферическим торцом



Использование тангенциальной фрезы MD839 Supreme



Фрезы с мелким шагом для универсальной финишной обработки

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Многозубая твердосплавная фреза MC128 Advance для чистовой обработки
- Одно исполнение для универсального применения
- Цилиндрический хвостовик или режущая головка ConeFit
- Большая программа метрических и дюймовых размеров (рабочий диаметр фрезы от 2 мм)
- С защитной фаской и радиусах на уголках
- $\varnothing 2-25 \text{ мм} / \frac{1}{4}-\frac{3}{4}''$
- $z = 4-8$

СПЛАВ

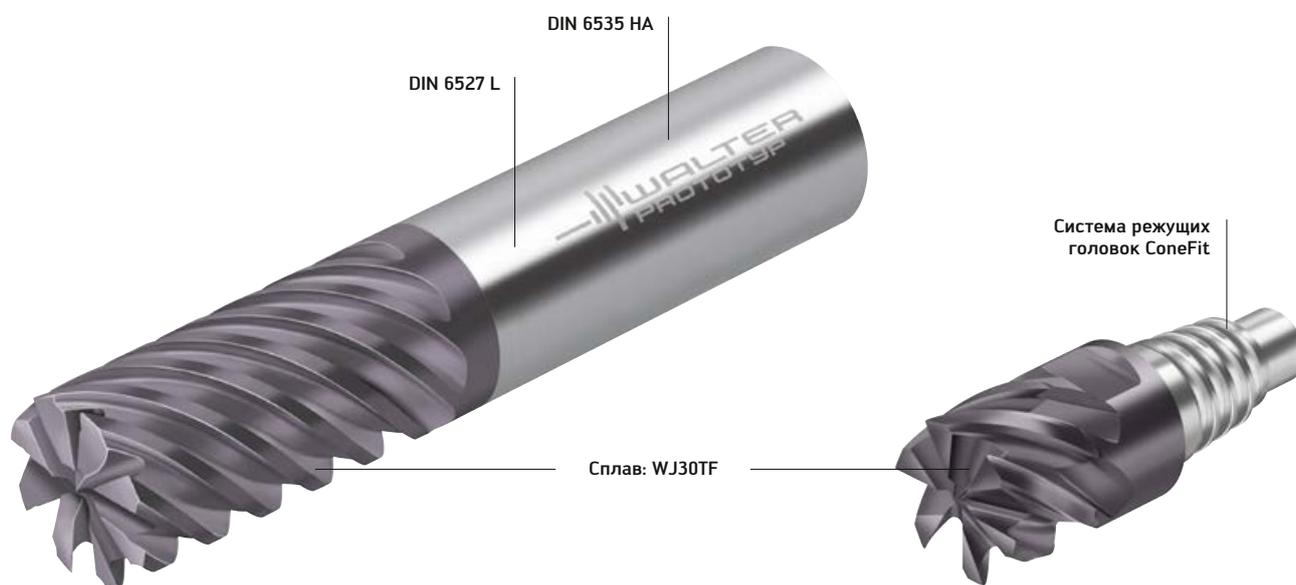
- Универсальный сплав с покрытием TiAlN
- WJ30TF для материалов ISO P, M, K и S

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Универсальное применение для получистовой и чистовой обработки
- Дополнительная область применения: динамическое фрезерование
- Финишная обработка уступов, карманов, стенок и полостей
- Чистовая обработка деталей, полученных методом аддитивных технологий
- Отрасли промышленности: общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм и т. п.

Также можно заказать с помощью:

Walter press



Твердосплавная фреза MC128 Advance

Илл.: WJ30TF



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Очень высокое качество обработанной поверхности
- Незначительное образование заусенцев на детали благодаря спирали 50°
- Низкие складские расходы благодаря универсальному применению
- Широкий выбор благодаря широкому ассортименту

Многозубые фрезы для максимальной производительности

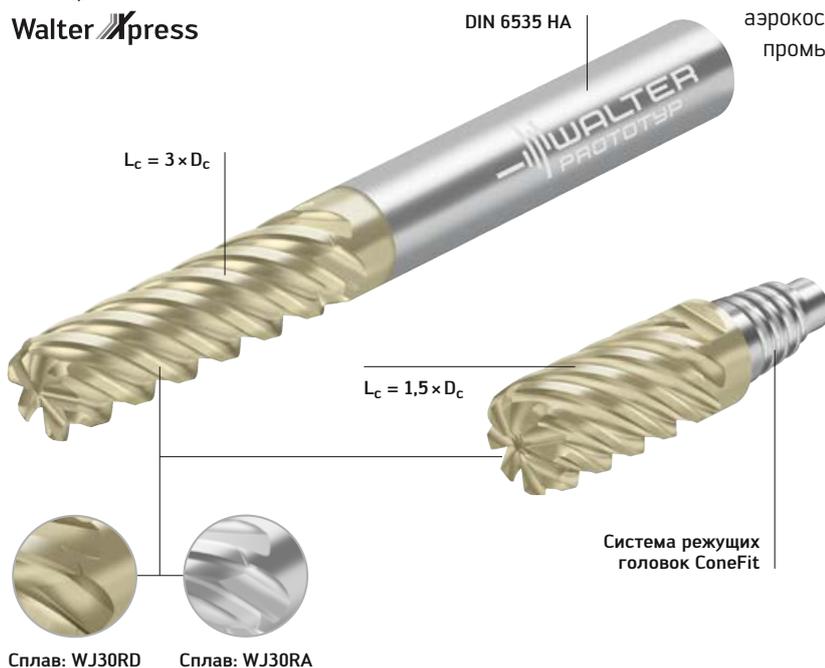
НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Многозубая твердосплавная фреза MD128 Supreme
- 2 исполнения для различных основных областей применения
- Цилиндрический хвостовик или системой режущих головок ConeFit
- С защитной фаской и радиусах на уголках
- \varnothing 6–25 мм
- $z = 6-8$
- Большая длина режущей части:
 - Твердосплавная фреза: $L_c = 3 \times D_c$
 - ConeFit: $L_c = 1,5 \times D_c$

Также можно заказать с помощью:

Walter Xpress



Твердосплавная фреза MD128 Supreme

Илл.: WJ30RD

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Очень высокое качество обработанной поверхности
- Незначительное образование заусенцев на детали благодаря спирали 50°
- Чистовая обработка деталей (до $L_c = 3 \times D_c$), предварительно обработанных по стратегии динамического фрезерования
- Возможность гибкого использования в глубоких полостях благодаря инструментам ConeFit
- Высокая производительность за счёт большего количества зубьев, большей длины режущей части и подобранных под материалы сплавов

СПЛАВЫ

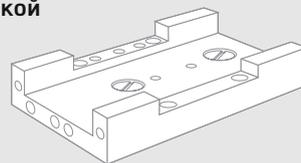
- Два высококачественных сплава (с покрытием AlTiN+ZrN или TiAlN+TiAl), адаптированных для соответствующей группы материалов
- WJ30RD (для материалов ISO P)
- WJ30RA (для материалов ISO M и S)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Получистовая и чистовая обработка с высокими режимами резания
- Дополнительная область применения: динамическое фрезерование
- Финишная обработка уступов, карманов, стенок и полостей
- Чистовая обработка деталей, полученных методом аддитивных технологий
- Отрасли промышленности: медицинская промышленность, аэрокосмическая промышленность, энергетическая промышленность, производство штампов и пресс-форм

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

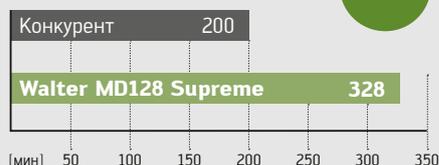
Лист плоской пружины



Материал: 50ХГФА, улучшенная
Инструмент: MD128-20.0A8LJ-WJ30RD

	Конкурент	Walter
D_c (мм)	20	20
z	8	8
a_e (мм)	0,20	0,20
a_p (мм)	50	50
v_c (м/мин)	95	200
f_z (мм)	0,065	0,040
СОЖ	Эмульсия	Эмульсия
Стойкость (мин)	200	328

Сравнение: стойкость



Фрезы для обработки титана — также подходят для ISO M и P

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

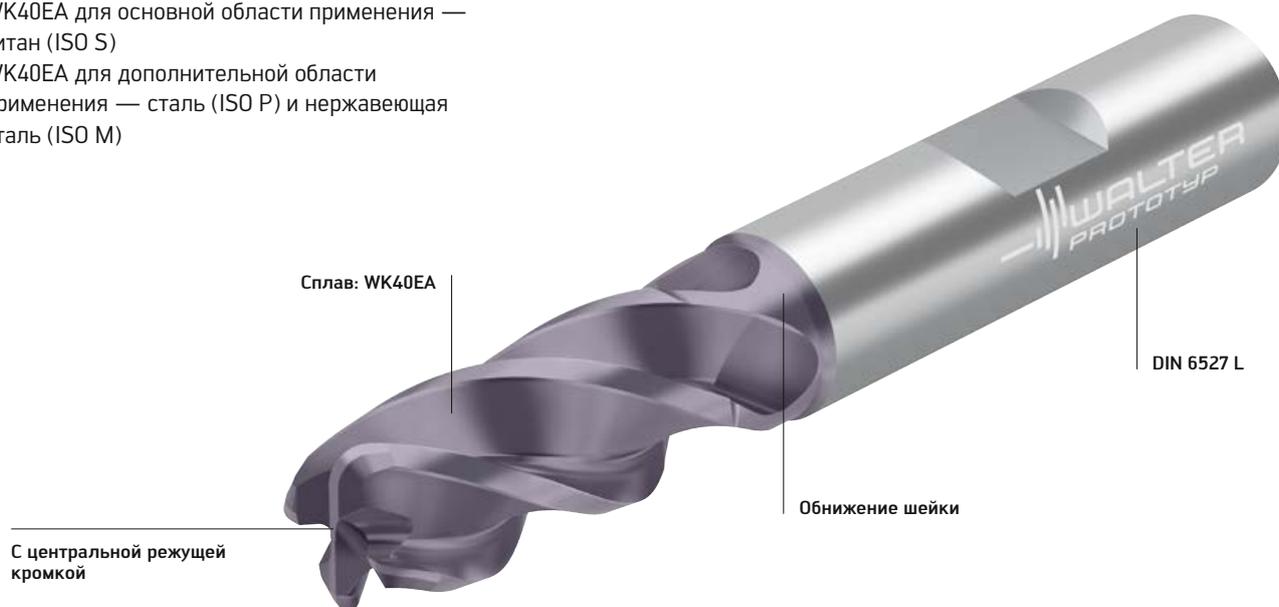
- Твёрдосплавная фреза MC377 Advance
- С защитной фаской, радиусах на уголках и центральной режущей кромкой
- Ø 2–25 мм [DIN 6535 HA]
- Ø 16–25 мм [DIN 6535 HB]
- При Ø от 16 мм с хвостовиком HB (для защиты от вытягивания)
- $z = 4$
- $L_c = 2 \times D_c$

СПЛАВ

- Прочный сплав с покрытием AlCrN
- WK40EA для основной области применения — титан (ISO S)
- WK40EA для дополнительной области применения — сталь (ISO P) и нержавеющая сталь (ISO M)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Первый выбор для универсального использования при обработке титана
- Черновая и чистовая обработка; обработка в полный паз до $1 \times D$
- Большой вылет с режущими кромками $L_c = 2 \times D_c$
- Возможно врезание под углом и плунжерная обработка
- Отрасли промышленности: аэрокосмическая промышленность, медицинская промышленность, общее машиностроение



Также можно заказать с помощью:

Walter **Xpress**

Твердосплавная фреза MC377 Advance

Илл.: WK40EA

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Универсальное применение при обработке материалов ISO S, M и P
- Низкие складские расходы
- Обширный ассортимент с радиусами на уголках
- Гибкость в использовании
- Высокая стойкость за счёт высококачественного сплава WK40EA
- Возможность переточки с гарантией производительности во всех центрах Walter Recon по всему миру

Лучший инструмент для обработки титана

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Фрезы твердосплавные с радиусами на уголках и центральным внутренним подводом СОЖ
- Испытанная титановая геометрия; тип HPC Ti40
- Ø 6–25 мм [DIN 6535 HA]
- Ø 16–25 мм [DIN 6535 HB]
- Z = 5

СПЛАВ

- WK40TZ для ISO S (и ISO M)
- Высококачественный сплав с покрытием AlTiN+ZrN и новейшей технологией HIPIMS

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Черновая, получистовая и чистовая обработка
- Обработка в полный паз до $1 \times D_c$
- Возможно врезание под углом
- Идеально подходит для динамического фрезерования
- В первую очередь для обработки материалов ISO S (например, для обработки мелких деталей, деталей двигателей или конструктивных элементов, а также аддитивно изготовленных деталей)
- Отрасли промышленности: аэрокосмическая промышленность, энергетическая промышленность и медицинская промышленность



Также можно заказать с помощью:

Walter Xpress

Твердосплавная фреза MD377 Supreme

Илл.: WK40TZ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Новейшее покрытие HIPIMS для высочайшей стойкости
- Макс. удельный съём материала за счёт 5 режущих кромок
- Оптимальная геометрия для сложной обработки титана
- Снижение вибраций за счёт неравномерного шага
- Высокая эксплуатационная надёжность хвостовика с защитой от вытягивания

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Подвеска двигателя



Материал: BT6, ISO S
Инструмент: MD377-25.0W5B400C-WK40TZ

	Конкурент	Walter
D _c (мм)	25	25
z	4	5
a _e (мм)	20–25	20–25
a _p (мм)	15	15
v _c (м/мин)	55	55
f _z (мм)	0,1	0,1
v _f (мм/мин)	280	350
Стойкость (дет./шт.)	1	4

Сравнение: кол-во деталей

+300%



Фрезерование с максимальной подачей

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

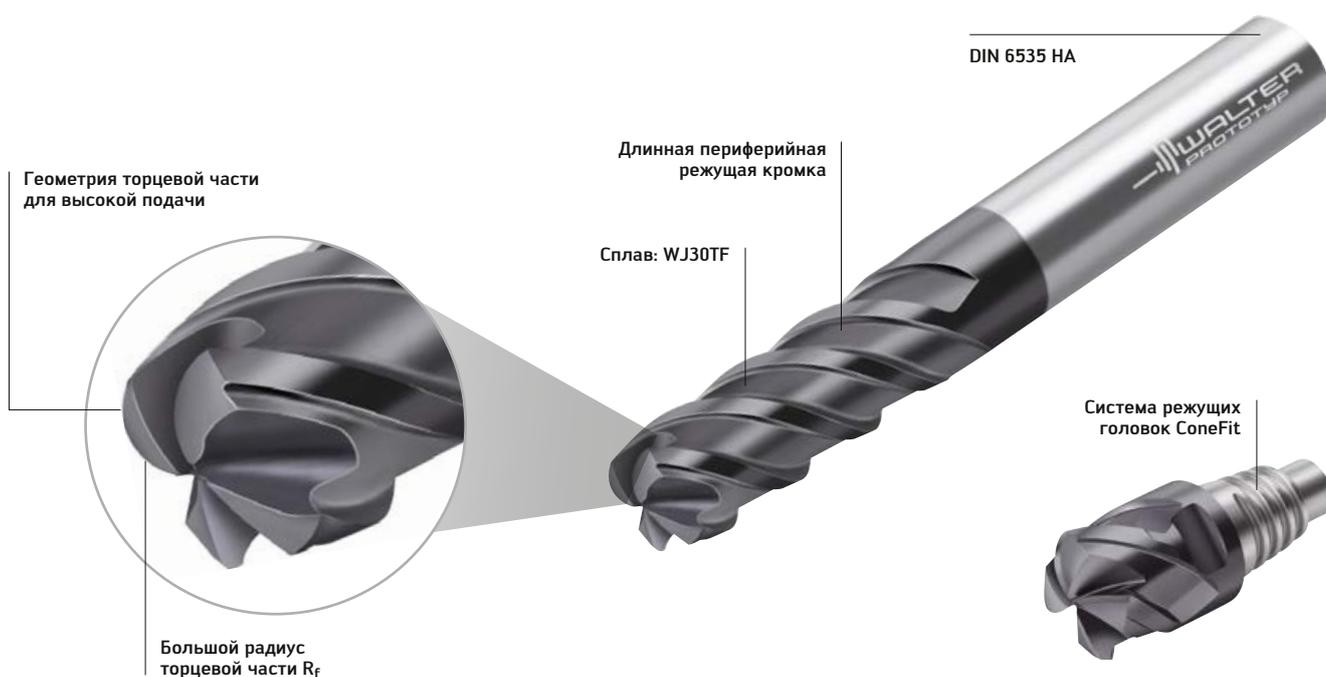
- Твердосплавные быстроходные фрезы со специальной геометрией торцевой части
- Исполнение с цилиндрическим хвостовиком и системой режущих головок ConeFit
- Длинная периферийная режущая кромка для оптимального отвода стружки и помощи при обработке стенок
- $\varnothing 1-25 \text{ мм}/1/8-1''$
- $z = 2-4$

СПЛАВ

- WJ30TF (для материалов группы ISO P, M, K и S)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Широкая область применения
- Черновая обработка вплотную к контуру с высокой подачей на зуб при небольшой глубине резания
- Обработка карманов, канавок и фасонных поверхностей
- Области применения: общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм



Твердосплавная фреза MC025 Advance

Илл.: WJ30TF

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Инструменты с высокой подачей диаметром от 1 мм
- Высокая эксплуатационная надежность благодаря низкой радиальной нагрузке на инструмент
- Низкие складские расходы благодаря универсальному применению
- Возможность многократной переточки

Фрезы высочайшего уровня для обработки с максимальной подачей

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

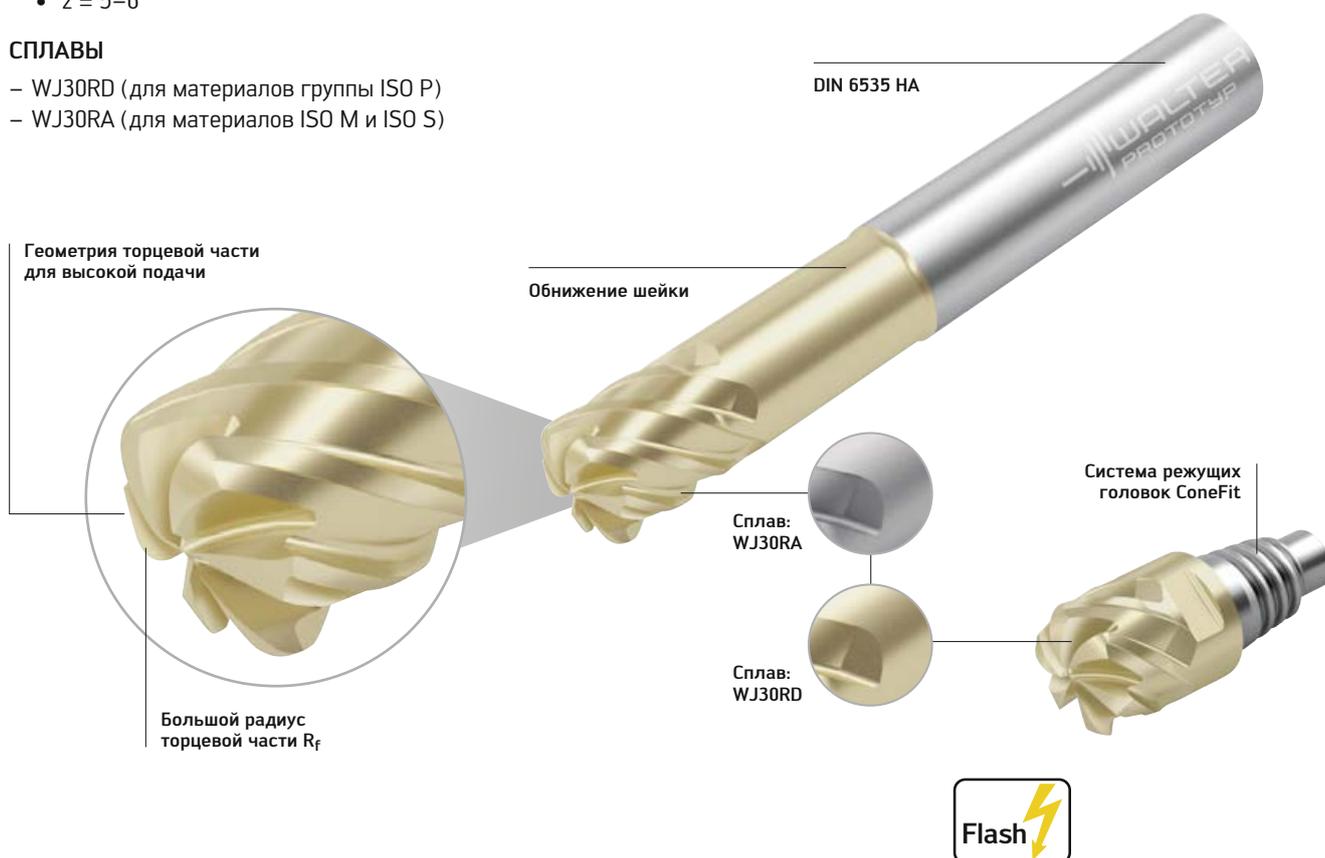
- Твердосплавные быстроходные фрезы со специальной геометрией торцевой части
- С цилиндрическим хвостовиком и системой режущих головок ConeFit
- Короткая, прочная периферийная режущая кромка
- Большое число зубьев и обнижение шейки
- 2 исполнения для различных основных областей применения:
 - \varnothing 6–25 мм/1/4–1"
 - $z = 5-6$

СПЛАВЫ

- WJ30RD (для материалов группы ISO P)
- WJ30RA (для материалов ISO M и ISO S)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Группы материалов ISO P или M и S
- Черновая обработка вплотную к контуру с высокой подачей на зуб при небольшой глубине резания
- Обработка карманов, канавок и фасонных поверхностей
- Области применения: производство штампов и пресс-форм, медицинская техника, аэрокосмическая и энергетическая промышленность



Твердосплавные фрезы MD025 Supreme

Илл.: WJ30RD и WJ30RA

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Быстроходные инструменты с увеличенным числом зубьев для обеспечения максимальной производительности
- Идеально подходят для разнообразного применения при обработке деталей со сложной геометрией благодаря компактной форме и обнижению шейки для обработки глубоких полостей
- Высокая эксплуатационная надежность благодаря низкой радиальной нагрузке на инструмент

Исключительная экономичность и универсальное применение для материалов ISO P, M и K

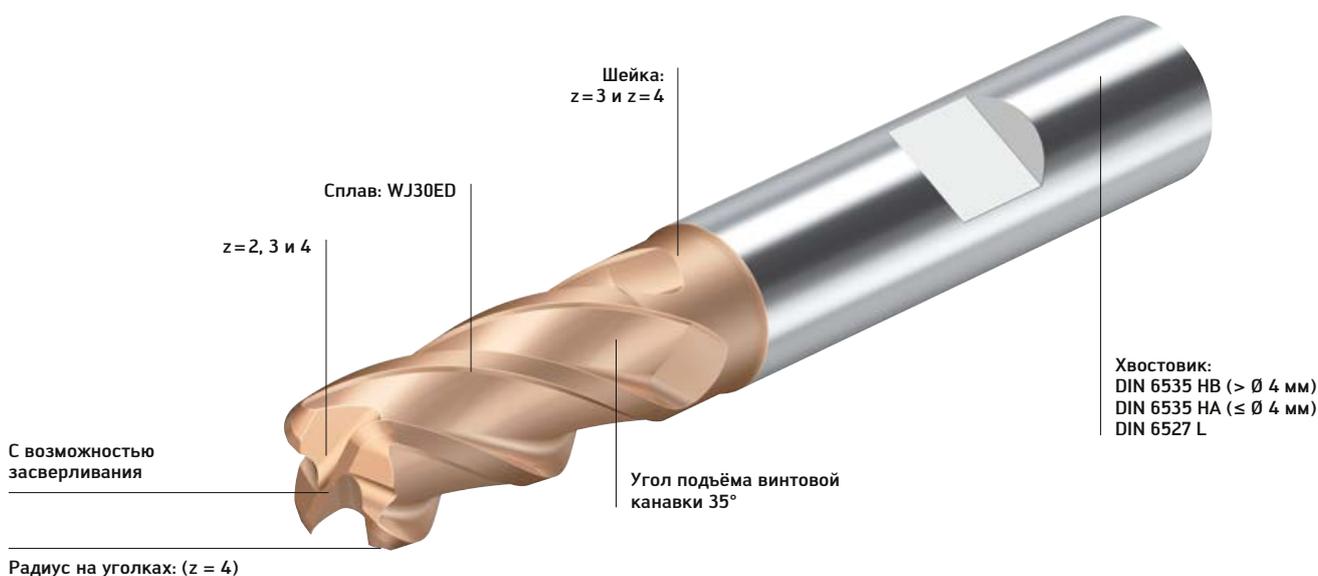
РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Группы материалов ISO P, M и K
- Обработка по контуру, обработка полных пазов и карманов, фрезерование по винтовой интерполяции, фрезерование с врезанием под углом
- Отрасли промышленности: общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность

ИНСТРУМЕНТЫ

- Твердосплавные фрезы серии Perform
- Метрические и дюймовые размеры
- С шейкой/без шейки ($z = 3$ и $z = 4$)
- С радиусом на уголках/без радиуса на уголках ($z = 4$)
- 1 серия; 126 размеров
- С 2, 3 или 4 зубьями
- $\varnothing 2$ –20 мм; 1/8–3/4 дюйма



Walter Prototyp MC232 Perform

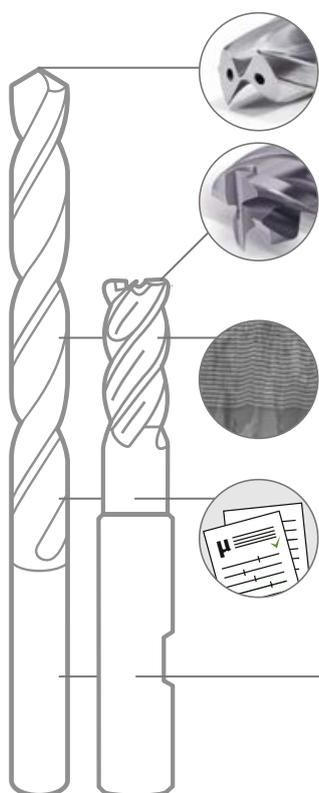
Илл.: MC232-12.0W4B200C-WJ30ED

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Универсальное применение для различных стратегий фрезерования и обработки разных материалов
- Большой спектр применения благодаря инструментам с обнижением шейки и радиусами на уголках
- Экономичный вариант для мелко- и среднесерийного производства

Оригинальное восстановление инструмента — надежно и выгодно

Услуги Walter Multiplу по восстановлению инструментов значительно снижают ваши затраты. Вы получаете восстановленные инструменты Walter Titex и Walter Prototyp, сопоставимые по качеству с новыми, при оптимальном соотношении цены и качества.



ОРИГОНАЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ

Геометрия режущих кромок очень сложная. Для ее восстановления требуются особые инженерные решения Walter.

ОРИГОНАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ

Покрытие определяет производительность инструмента. только Walter нанесет покрытие на ваш инструмент оригинальным методом.

ОРИГОНАЛЬНЫЕ ДОПУСКИ

При восстановлении инструментов действуют те же параметры качества, что и при производстве новых инструментов. Для обеспечения такого соответствия используются самые современные измерительные приборы.

СПЕКТР УСЛУГ ПО ВОССТАНОВЛЕНИЮ

Восстановлению подлежат твердосплавные фрезы и свёрла Walter как стандартного, так и специального исполнения.



Reconditioning Service
Original Walter Quality

НАШ ЗНАК 100 % КАЧЕСТВА

Обратите внимание на знак «Original Walter Quality». в данных для заказа он указывает, какие инструменты подлежат восстановлению.

Снижение расходов на 50 %!

Инструменты часто утилизируются преждевременно, хотя услуги Walter по восстановлению инструментов могут обеспечить их многократное восстановление до состояния, сопоставимого с новым инструментом. Извлекайте выгоду из сокращения расходов, стабильности производственных процессов и увеличения стойкости инструментов: услуги по восстановлению инструментов предлагаются в наших специализированных центрах по всему миру. Таким образом вы экономите до 50 % ваших инструментальных затрат!

Подробности на сайте: www.reconditioning.walter



Эффективная черновая обработка с инновационным профилем Kordel

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТЫ

- 2 серии инструментов с инновационным профилем Kordel для черновой обработки

MC319 Advance: твердосплавные концевые фрезы [метрические размеры] с внутренним подводом СОЖ

- Исполнение:
С шейкой (DIN 6527 L)

MC320 Advance: твердосплавные концевые фрезы [дюймовые и метрические размеры]

- Исполнения:
Без шейки (DIN 6527 K)
С шейкой (DIN 6527 L)

MC320 ConeFit: система со сменной режущей головкой [метрические размеры]

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Черновая обработка
- Широкая область применения

Основная область применения:

- Сталь (ISO P)

Дополнительная область применения:

- Нержавеющая сталь (ISO M)
- Чугун (ISO K)
- Жаропрочные сплавы (ISO S)

СПЛАВЫ

- WK40TF (MC319 Advance; MC320 Advance)
- WJ30TF (MC320 ConeFit)



Твердосплавные фрезы Walter Prototyp

Илл.: MC319/MC320 Advance; MC320 ConeFit

ПРЕИМУЩЕСТВА

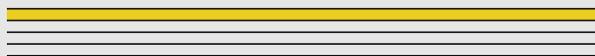
- Снижение энергопотребления при фрезеровании на 30 % благодаря новому профилю для черновой обработки
- Прочный инструмент
- Универсальный инструмент, предназначенный для черновой обработки
- Сегментная стружка
- Фрезерование с низкими биениями
- Идеальный вариант для нестабильных условий обработки

ГЕОМЕТРИИ

- Профиль Kordel, разработанный специально для черновой обработки
- Торцевой зуб с перекрытием: MC320 Advance; MC320 ConeFit
- Без торцевого зуба: MC319 Advance
- Исполнение хвостовика DIN 6535 HB
- Угол подъема винтовой канавки 40°
- Предварительная подготовка режущей кромки под диаметр инструмента

ФОРМИРОВАНИЕ СТРУЖКИ НА ПРОФИЛЕ KORDEL

Гладкий зуб:

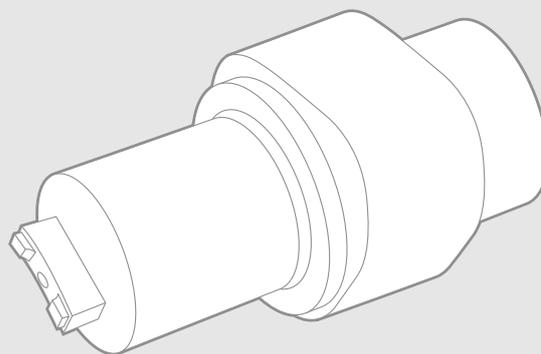


Профилированный зуб:



ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Черновая обработка. Распределительный вал



Материал: ШХ15

	Прежде	Walter MC320-16.0W4BC-WK40TF
a_e	14 мм	14 мм
a_p	8,0 мм	8,0 мм
v_c	80 м/мин	80 м/мин
n	1600 об/мин	1600 об/мин
f_z	0,30 мм	0,30 мм
v_f	1920 мм/мин	1920 мм/мин
СОЖ	Эмульсия	Эмульсия
Q	215 см ³ /мин	215 см ³ /мин
Стойкость	780 м	1300 м

Сравнение: стойкость [м]



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

Полная программа для динамического фрезерования

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Длина режущей части $L_c = 4 \times D_c$

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Специально для динамического фрезерования (низкая a_e , высокая a_p)
- Подходит для различных материалов
- Ширина резания a_e зависит от материала

СПЛАВ

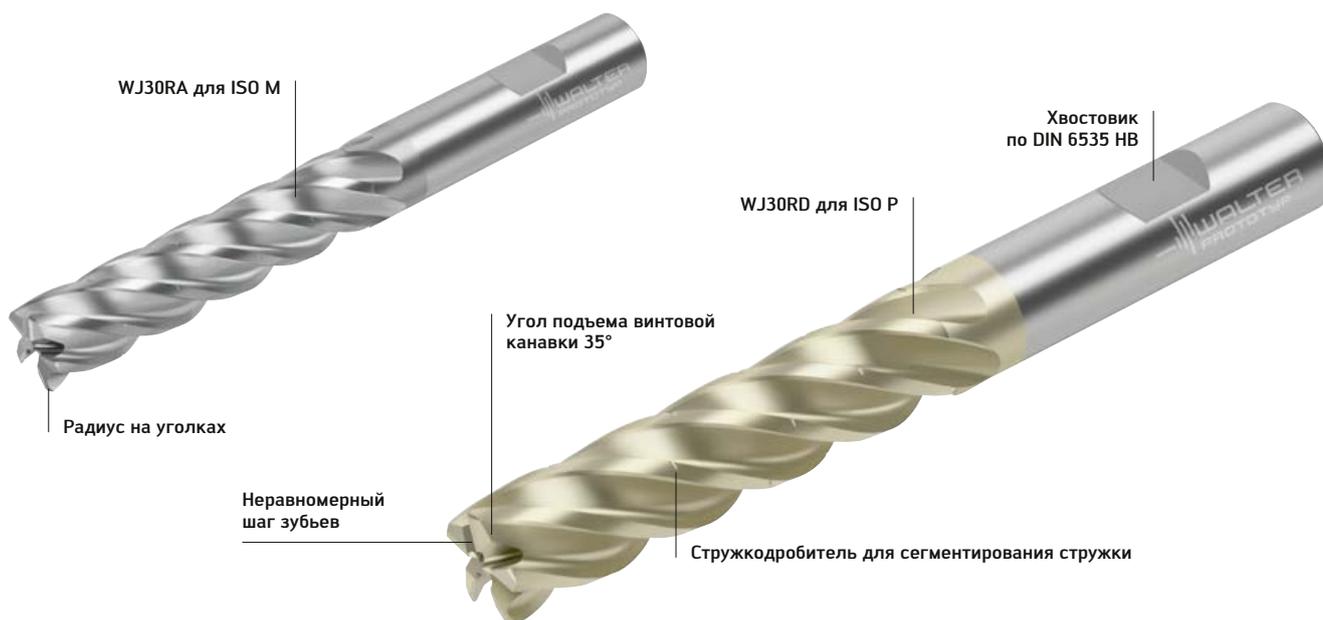
- WJ30RD для обработки стали (ISO P)
Дополнительная область применения: чугун (ISO K), цветные металлы (ISO N)
- WJ30RA для нержавеющей сталей (ISO M)
Дополнительная область применения: жаропрочные сплавы (ISO S)

ИНСТРУМЕНТ

- Твердосплавные фрезы с хвостовиком Weldon
- Исполнение со стружкоделительной геометрией
- $\emptyset 6-12 \text{ мм}/z = 5$
- $\emptyset 1/4-1/2 \text{ дюйма}/z = 5$
- $\emptyset 16-20 \text{ мм}/z = 6$
- $\emptyset 5/8-3/4 \text{ дюйма}/z = 6$

ГЕОМЕТРИЯ

- Без возможности засверливания
- Заданный радиус на уголках
- Длина режущей части L_c :
 $3 \times D_c/3 \times D_c$ (с шейкой)/ $4 \times D_c/5 \times D_c$



Фрезы твердосплавные MD133 Supreme

Илл.: WJ30RD и WJ30RA



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

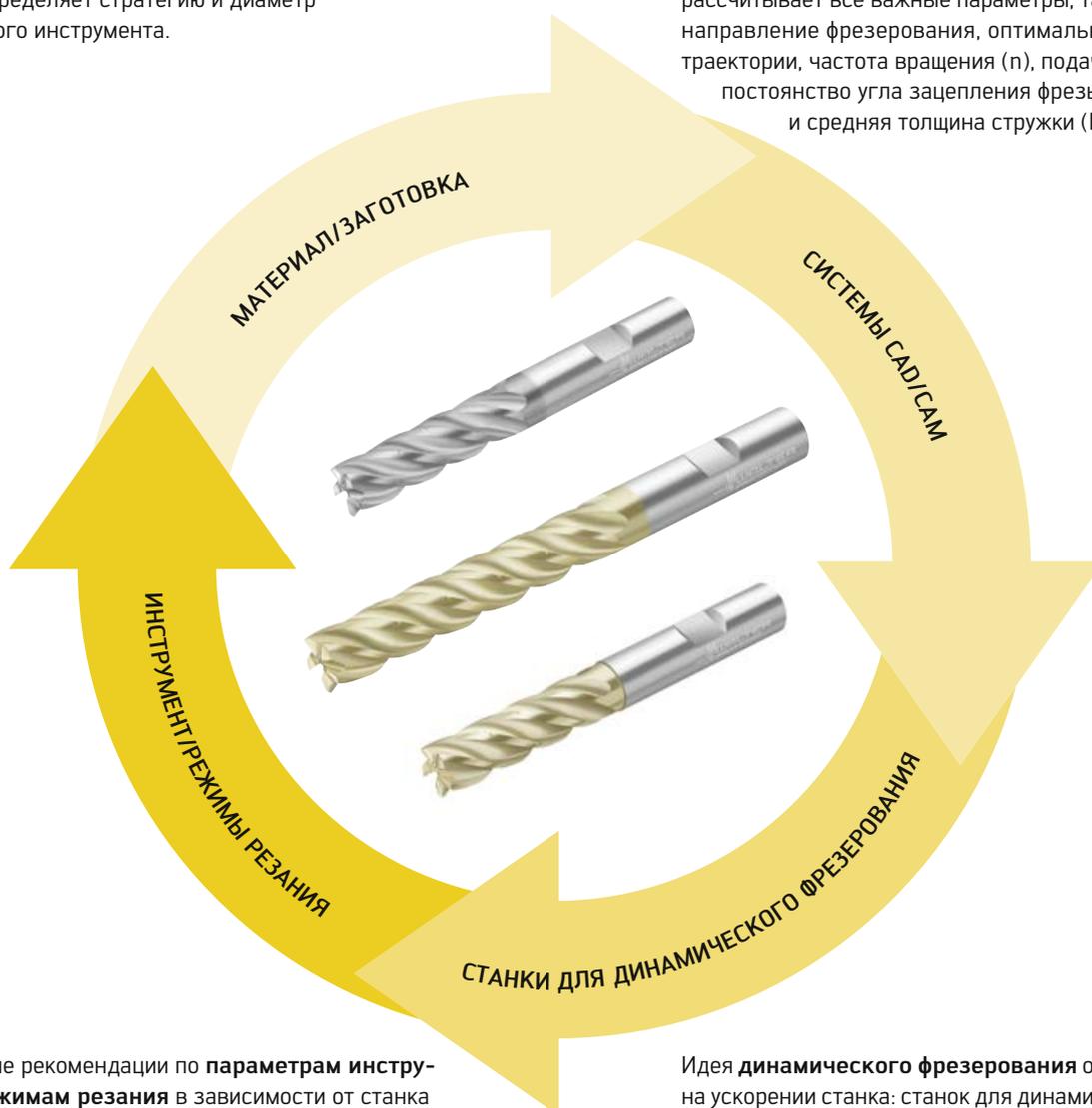
ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая эксплуатационная надежность при обработке без участия оператора
- Высокая производительность за счет максимального удельного съема материала при сокращенном времени обработки
- Макс. стойкость: использование всей длины режущей части и равномерный износ
- Высокая универсальность обработки полостей заготовки (инструментом одного диаметра)
- Оптимальный выбор для жаропрочных сплавов и работы в нестабильных условиях

Каковы необходимые условия для динамического фрезерования?

Обрабатываемый материал определяет параметры резания, такие как ширина резания (a_e) и угол зацепления фрезы (φ_s). Размер изготавливаемых карманов и полостей определяет стратегию и диаметр используемого инструмента.

Большинство систем CAD/CAM предлагает необходимые модули для динамического фрезерования. Программное обеспечение исключает полное врезание и столкновения, а также рассчитывает все важные параметры, такие как направление фрезерования, оптимальные траектории, частота вращения (n), подача (v_f), постоянство угла зацепления фрезы (φ_s) и средняя толщина стружки (h_m).



Оптимальные рекомендации по параметрам инструмента и режимам резания в зависимости от станка и соответствующей детали можно получить в Walter GPS*. Для динамического фрезерования может использоваться большинство зажимных патронов, однако Walter рекомендует твердосплавные фрезы MD133 Supreme с хвостовиком Weldon. Длина режущей части (L_c) и диаметр (D_c) фрезы определяются в зависимости от геометрии заготовки.

* Walter GPS – навигатор в области металлообработки: walter-tools.com

Идея динамического фрезерования основана на ускорении станка: станок для динамического фрезерования должен иметь достаточно высокие параметры ускорения, высокую скорость хода и подачи в широком диапазоне частоты вращения, а также короткое время вычислений и переключения.

Полная программа для обработки материалов по ISO H

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТЫ

7 линеек инструментов для обработки материалов по ISO H с твёрдостью до 63HRC

- Инновационная геометрия и сплав WB10TG
- Для повышения производительности
- Оптимизированный вариант для максимального качества поверхности и стойкости

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Специально для обработки группы материалов ISO H твёрдостью до 63 HRC
- Для обработки 3D-контуров
- Для различных стратегий фрезерования: черновая обработка НРС, чистовая обработка на больших подачах фрезами со сферическим торцом
- Отрасли промышленности: производство штампов и пресс-форм, общее машиностроение

ГЕОМЕТРИИ

- Специально для обработки твёрдых материалов
- Большой выбор шеек и хвостовиков для универсального использования при обработке группы материалов ISO H



Фреза Multi-Flute MC183 Advance для обработки уступов с 16 зубьями



Мини-фреза MC480 Advance со сферическим торцом Ø 0,4–5 мм



Фреза для обработки уступов Multi-Flute MC187 Advance с радиусом и без



Фреза MC089 Advance для больших подач

Сплав WB10TG



Фреза со сферическим торцом MC482 Advance



Тороидальная мини-фреза MC281 Advance Ø 1–4 мм



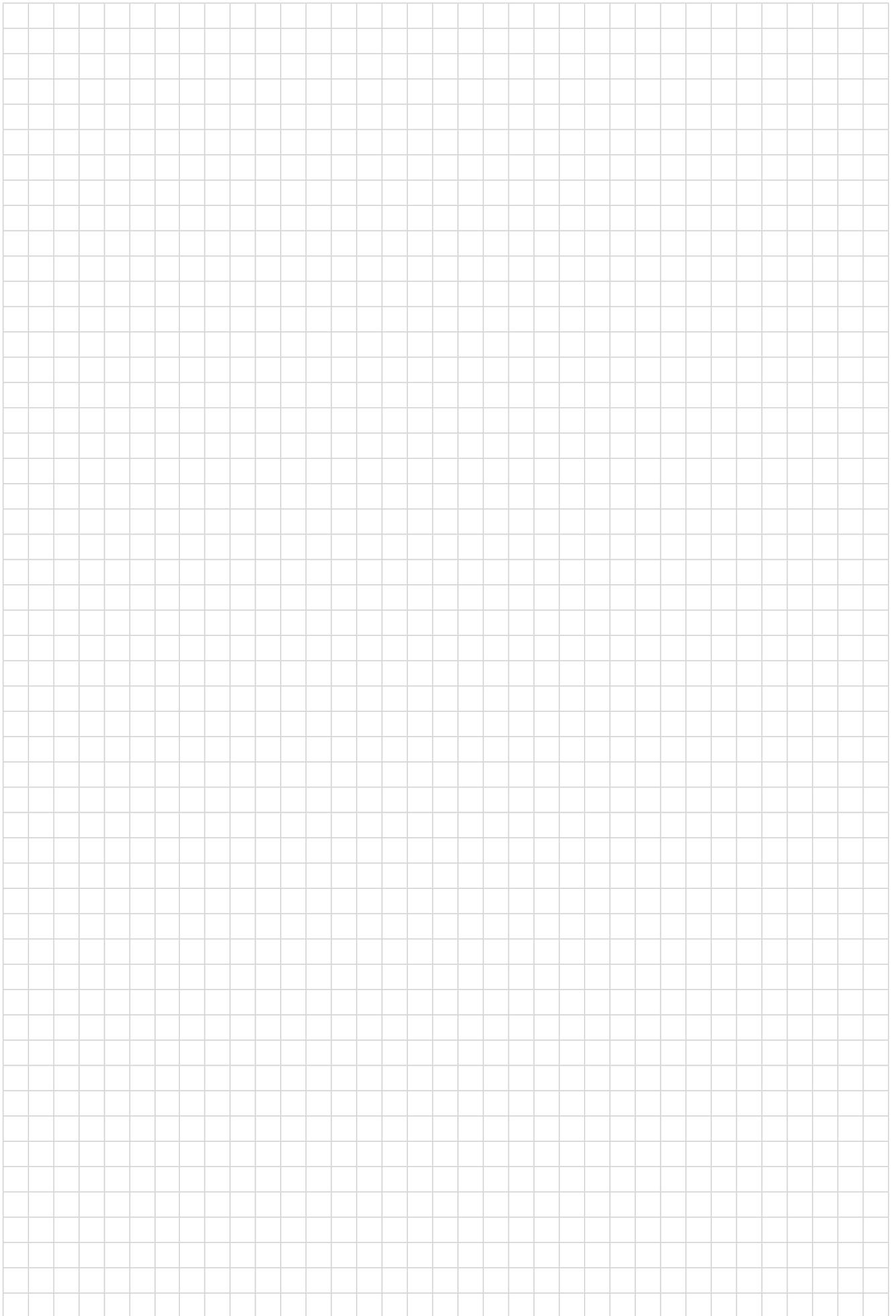
Фреза для обработки уступов/пазов MC388 Advance с радиусом и без

Твердосплавные фрезы ISO H Advance

Илл.: MC089 Advance, MC183 Advance, MC187 Advance, MC281 Advance, MC388 Advance, MC480 Advance, MC482 Advance

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Экономичный и технически оптимальный вариант для обработки материалов повышенной твёрдости до 63 HRC (ISO H)
- Большой выбор благодаря широкой программе с 7 линейками инструментов
- Высокая производительность благодаря специальным геометриям для обработки твёрдых материалов
- Высокая стойкость благодаря инновационному сплаву WB10TG от Walter
- Снижение машинных и инструментальных затрат при высокоскоростном или высокопроизводительном фрезеровании



Экономичная обработка жаропрочных сплавов на основе никеля

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

Монолитные напайные керамические фрезы Walter Prototyp MC275/MC075

Тороидальные фрезы:

- Ø 8–25 мм
- Радиус на уголках от 1 до 1,5 мм
- Число зубьев от 4 до 8
- Длина режущей кромки от 7 до 9 мм

Фрезы для больших подач:

- Ø 8–25 мм
- Число зубьев 4

Характеристики:

- Высокая прочность инструмента за счет комбинации твёрдого сплава и керамики
- Оптимальное гашение вибраций

ХВОСТОВИК

- Цилиндрический хвостовик
- ConeFit

Фреза для больших подач MC075



Тороидальная фреза MC275



Керамика

Твердосплавный хвостовик

Твердосплавный хвостовик ConeFit



Фрезы Walter Prototyp с керамическими пластинами

Илл.: MC275 и MC075

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Заметное увеличение скорости резания (в сравнении с твердосплавными инструментами)
- Высокий удельный съём материала
- Короткое время обработки
- Высокая производительность при обработке труднообрабатываемых сплавов на основе никеля, особенно Inconel

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Черновая обработка сплавов на основе никеля (например, Inconel 718)
- Попутное фрезерование
- Обработка без СОЖ
- Стратегии фрезерования: фрезерование полных пазов, боковое фрезерование, врезание под углом, фрезерование по винтовой интерполяции, плунжерное фрезерование
- Рекомендуемый припуск для последующей чистовой обработки (фрезерование, шлифование): мин. 0,5 мм
- Рекомендуемый патрон: силовой, гидрозажимной

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

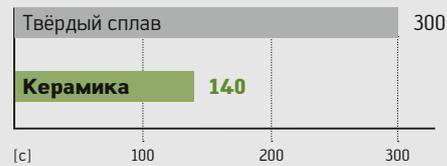
Inconel 718 / Стратегия: черновая обработка



Пример использования монолитных керамических фрез: обработка блисков (плунжерное фрезерование), Inconel

	Твёрдый сплав Ø 12	Керамика Ø 12
a_e	1,75 мм	1,1 мм
a_p	18 мм	18 мм
v_c	40 м/мин	680 м/мин
n	1060 об/мин	18 000 об/мин
f_z	0,1 мм	0,02 мм
v_f	424 мм/мин	1440 мм/мин
СОЖ	Эмульсия	Без СОЖ
Q	13,3 см ³ /мин	28,6 см ³ /мин

Сравнение: время обработки [с]



- 53%

Сравнение: стойкость [шт..]



+ 333%

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И НАДЁЖНОСТЬ — УСПЕШНАЯ КОМБИНАЦИЯ УНИКАЛЬНЫХ РЕШЕНИЙ





Xtra-tec® XT

Очередное поколение серии эффективных фрезерных инструментов Walter открывает новые горизонты возможного, обеспечивая исключительную производительность и эксплуатационную надёжность.

Реализация этих двух свойств стала возможной благодаря инновационным разработкам, позволившим вывести производительность на высочайший уровень. Даже обозначение инструментов говорит само за себя: XT означает «Xtended Technology».

Компания Walter всегда ставила перед собой амбициозные цели. При разработке Xtra-tec® XT ключом к новым перспективам стал двойной вызов — обеспечение высокой производительности и эксплуатационной надёжности.

Когда единый результат достигается за счёт решения двух отдельных задач — это совершенно особый случай. **Новый стандарт производительности: Xtra-tec® XT.**

К новым горизонтам с высокой производительностью и надёжностью

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Фреза Xtra-tec® XT M5130 для обработки уступов
- Стабильные сечения благодаря модифицированному установочному положению пластин
- 2 шага зубьев для различного применения
- Угол в плане: строго 90°
- Фреза увеличенного размера для обработки глубоких уступов
- Ø 10–160 мм (или 0,5–6")
- Типы хвостовиков: ScrewFit, модульно-цилиндрический хвостовик, хвостовик Weldon или цилиндрический хвостовик и крепление на оправке

ПЛАСТИНЫ

- Ромбические пластины с задними углами
- Двухкромочные пластины с позитивными кромками
- Стабилизированные сечения благодаря уменьшению заднего угла
- 4 типоразмера пластин с различными радиусами на уголках:
 - AC..0602...: $r = 0,2-1,6$ мм, $a_{p\ max} = 5$ мм
 - BC..0903...: $r = 0,2-2,0$ мм, $a_{p\ max} = 9$ мм
 - BC..1204...: $r = 0,4-4,0$ мм, $a_{p\ max} = 12$ мм
 - BC..1605...: $r = 0,8-6,0$ мм, $a_{p\ max} = 15$ мм
- Исполнения:
 - Спечённые по периферии (ACMT..., BCMT...)
 - Шлифованные по периферии (ACGT..., BCGT... или ACHT..., BCHT...)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Торцевое фрезерование и обработка уступов, фрезерование с врезанием под углом, фрезерование карманов и фрезерование по винтовой интерполяции
- Маленькие пластины в сочетании с большим числом зубьев: идеально для малых припусков
- Сталь и литейный чугун, нержавеющей стали, цветные металлы и жаропрочные сплавы
- Отрасли промышленности: энергетическая промышленность, производство штампов и пресс-форм, общее машиностроение и т. д.

Оснащено

Tiger-tec®Silver

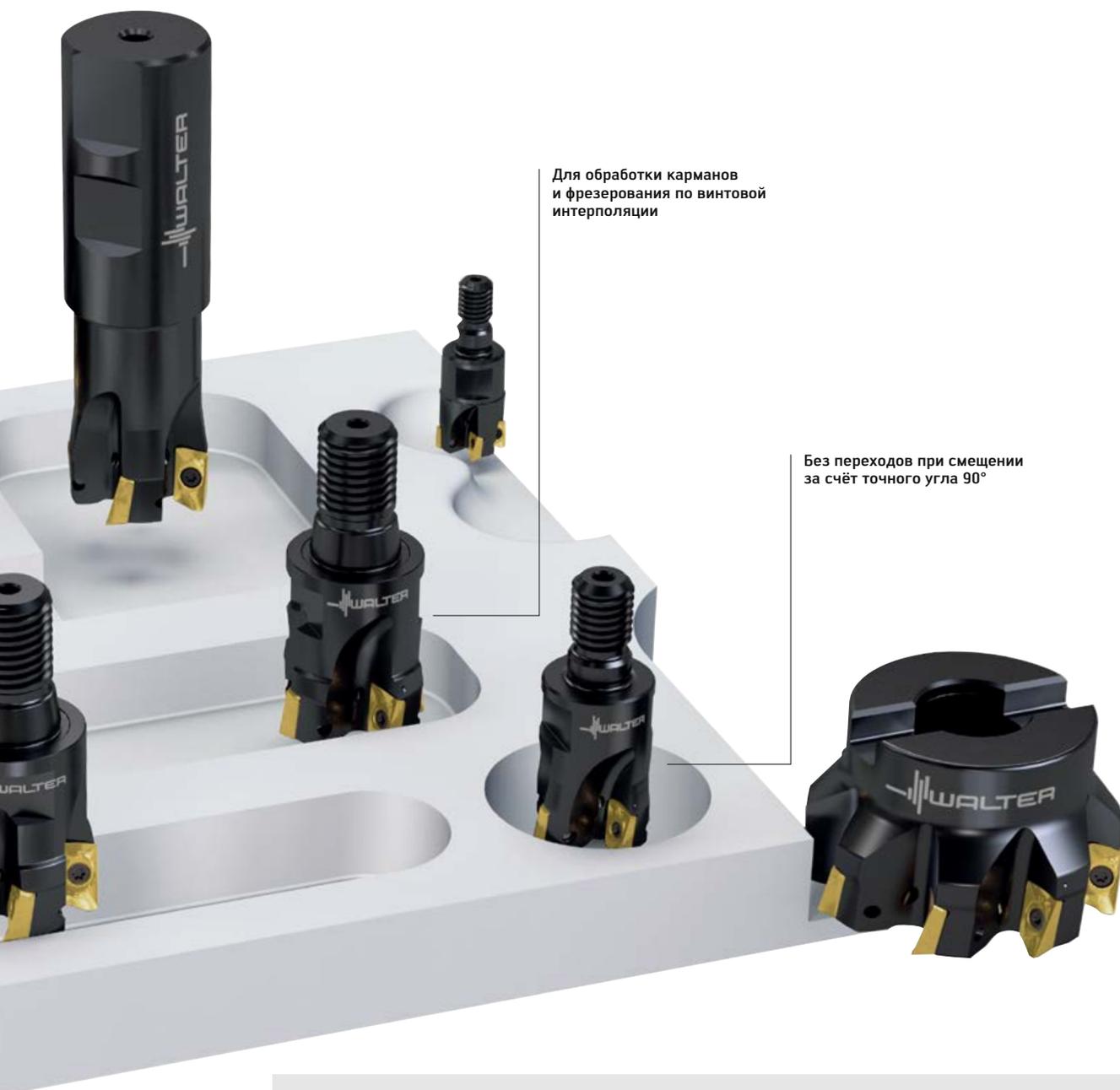
Tiger-tec®Gold



Стабильные сечения благодаря модифицированному установочному положению пластин



4 размера пластин для различной глубины резания



Для обработки карманов
и фрезерования по винтовой
интерполяции

Без переходов при смещении
за счёт точного угла 90°

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокие режимы резания и стойкость для максимальной производительности
- Эксплуатационная надёжность благодаря высокой жёсткости
- Оптимально адаптированные для обработки размеры пластин, радиусы при вершине и геометрии
- Сокращение инструментальных затрат и минимальные издержки благодаря универсальному применению
- Никаких дополнительных операций чистовой обработки благодаря точному углу 90°
- Простая замена благодаря удобному доступу к винтам
- Максимальная экономическая эффективность благодаря использованию сплавов Tiger-tec®, большому числу зубьев и адаптированному размеру пластин

В шесть раз экономичнее, точный угол 90°

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

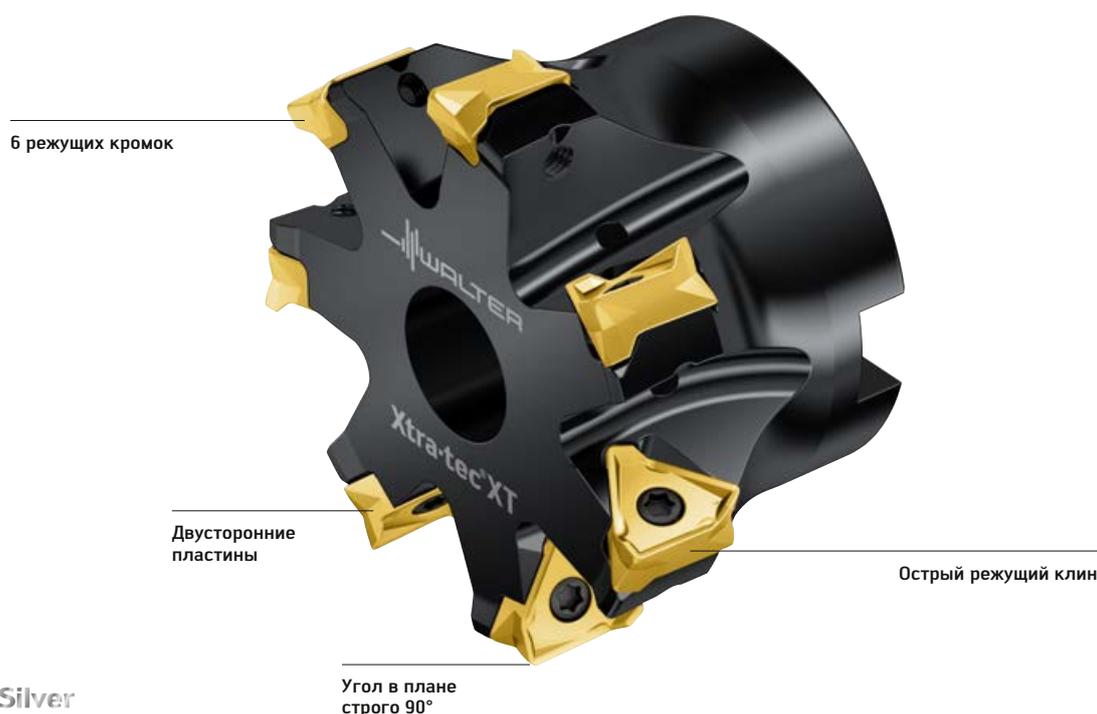
- Фрезы для обработки уступов с треугольными двусторонними пластинами
- 2 шага зубьев для различного применения
- Хвостовик: крепление на оправке
- Ø 50–100 мм
- Максимальная глубина резания $a_{p \max} = 8$ мм

ПЛАСТИНЫ

- Исполнение со вспомогательной режущей кромкой
- Небольшая глубина резания
- Спеченные по периферии пластины для максимальной экономической эффективности (TNMU160508R-G57)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для стали, чугуна, нержавеющей стали и жаропрочных материалов
- Торцевое фрезерование и обработка уступов, фрезерование с врезанием под углом, фрезерование карманов и фрезерование по винтовой интерполяции
- Области применения: энергетическая промышленность, производство штампов и пресс-форм, общее машиностроение и др.



Оснащено
Tiger-tec®Silver
Tiger-tec®Gold

Фреза Xtra-tec® XT M5137 для обработки уступов

Илл.: M5137-063-B22-07-08

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая эксплуатационная надежность благодаря прочным двусторонним пластинам
- Никаких дополнительных операций чистовой обработки благодаря точному углу 90°
- Сниженные технологические расходы благодаря сплавам Tiger-tec® и 6 режущим кромкам на каждой пластине
- Простая замена инструментов и низкие инструментальные расходы

Walter GPS



Ваш навигатор для поиска оптимального решения по металлообработке

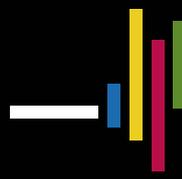
Подходящий инструмент по щелчку мыши

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, резбонарезания, 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

Большой удельный съем материала благодаря максимальному числу зубьев

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Быстроходная фреза Xtra-tec® XT M5008
- Угол в плане 0–15°
- Глубина резания 1 мм
- Очень мелкий шаг
- Фреза увеличенного размера для обработки глубоких уступов
- 2 шага зубьев для различного применения
- Ø 16–66 мм (5/8–2½")
- Тип хвостовиков: ScrewFit, модульно-цилиндрический, цилиндрический хвостовик и крепление на оправке

ПЛАСТИНЫ

- Двусторонние пластины с 4 режущими кромками
- Ромбическая базовая форма для инструментов малого диаметра и большого числа зубьев
- Дугообразные режущие кромки для максимальной жесткости
- Комбинация жесткости и небольшой глубины резания
- Сплав Tiger-tec® для высоких режимов резания и стойкости



Оснащено
Tiger-tec®Silver
Tiger-tec®Gold

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

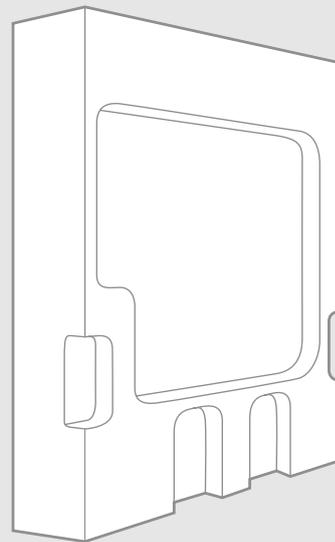
- Для стали, чугуна, нержавеющей стали и жаропрочных материалов
- Для торцевого фрезерования с большими подачами, плунжерного фрезерования, а также для врезания и фрезерования по винтовой интерполяции
- Области применения: энергетическая промышленность, производство штампов и пресс-форм и др.

Дугообразная режущая кромка



ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

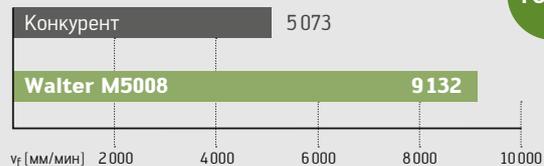
Базовая пластина:
Черновая обработка канавок



Материал: 40X2H2MA
Инструмент: M5008/Ø 32 мм
Пластина: ENMX08T316R-D27
Сплав: WKP35G

	Конкурент	Walter
Число зубьев	3	6
v_c (м/мин)	170	170
f_z (мм)	1,0	0,9
v_f (мм/мин)	5 073	9 132
a_p (мм)	0,5	0,7
a_e (мм)	20	20

Сравнение: подача



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Широкая область применения
- Максимальная производительность благодаря очень близкому расположению инструментов
- Большой удельный съем материала за счет комбинации малой глубины резания и высокой подачи на зуб
- Высокая эксплуатационная надежность благодаря прочной конструкции
- Пониженный риск возникновения вибраций у инструментов с большим вылетом
- Сниженные технологические расходы благодаря сплавам Tiger-tec® и 4 режущим кромкам



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

Plug & Play — модульно-цилиндрический стандартный хвостовик

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Фрезы F2239 и F2239B для профильной обработки
- Фрезы F2339 для профильной обработки

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Идеально подходят в качестве хвостовика для инструментов небольшого размера

ХВОСТОВИК

- Модульно-цилиндрический хвостовик
- Для фрез с \varnothing 10–42 мм
- Центрирование инструментов на цилиндрической части державки



ПРОГРАММА



Фрезы с модульно-цилиндрическим хвостовиком

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Простая замена имеющихся фрез (никаких расходов на новые адаптеры)
- Высокая универсальность благодаря замене модульных фрез
- Простой монтаж и демонтаж
- Высокая эксплуатационная надёжность и стойкость за счёт жёсткости и оптимальной concentricity хвостовика инструмента

Небольшие пластины, большая глубина резания

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Торцовая фреза M5012 с углом в плане 88°
- Ø 32–100 мм при $a_{p \max} = 8$ мм
- Небольшие пластины, увеличенное число зубьев
- Установленные под углом винты с оптимальной доступностью
- 2 шага зубьев для различного применения
- Тип хвостовиков: ScrewFit и крепление на оправке

ПЛАСТИНЫ

- Универсальные пластины: могут использоваться с торцевыми фрезами Xtra-tec® XT M5009 (угол в плане 45°) и Xtra-tec® XT M5012 (угол в плане 88°)

Пластины для черновой обработки:

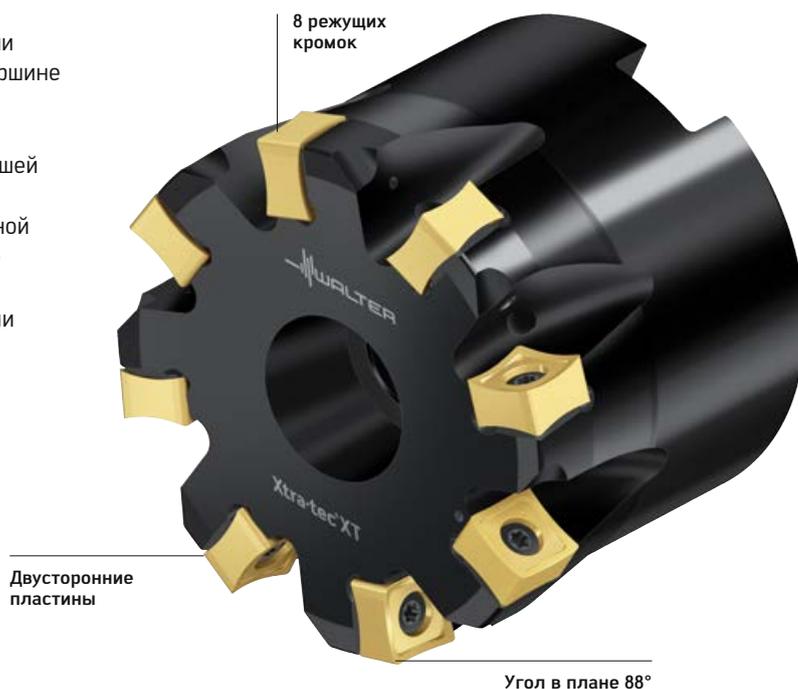
- Двусторонние пластины с 8 режущими кромками
- Небольшая глубина резания с радиусом при вершине или со вспомогательной режущей кромкой
- Исполнения:
 - Шлифованные по периферии — для высочайшей точности (SNGX0904..., SNHX0904...)
 - Спеченные по периферии — для максимальной экономической эффективности (SNMX0904...)

Пластины с зачистной режущей кромкой:

- Двусторонние пластины с 2 режущими кромками (XNGX0904...)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сталь и литейный чугун, нержавеющие стали, цветные металлы и жаропрочные сплавы
- Для торцевого фрезерования, черновой обработки и черновой/чистовой обработки с пластинами с зачистной режущей кромкой
- Превосходные результаты даже на станках, ограниченных по мощности, благодаря мягкому резанию и пластинам с позитивной геометрией
- Торцевое фрезерование с увеличенной глубиной резания ($a_{p \max} = 8$ мм)



Оснащено

Tiger-tec®Silver

Tiger-tec®Gold

Торцовая фреза Xtra-tec® XT M5012

Илл.: M5012-063-B22-08-08

ПРЕИМУЩЕСТВА

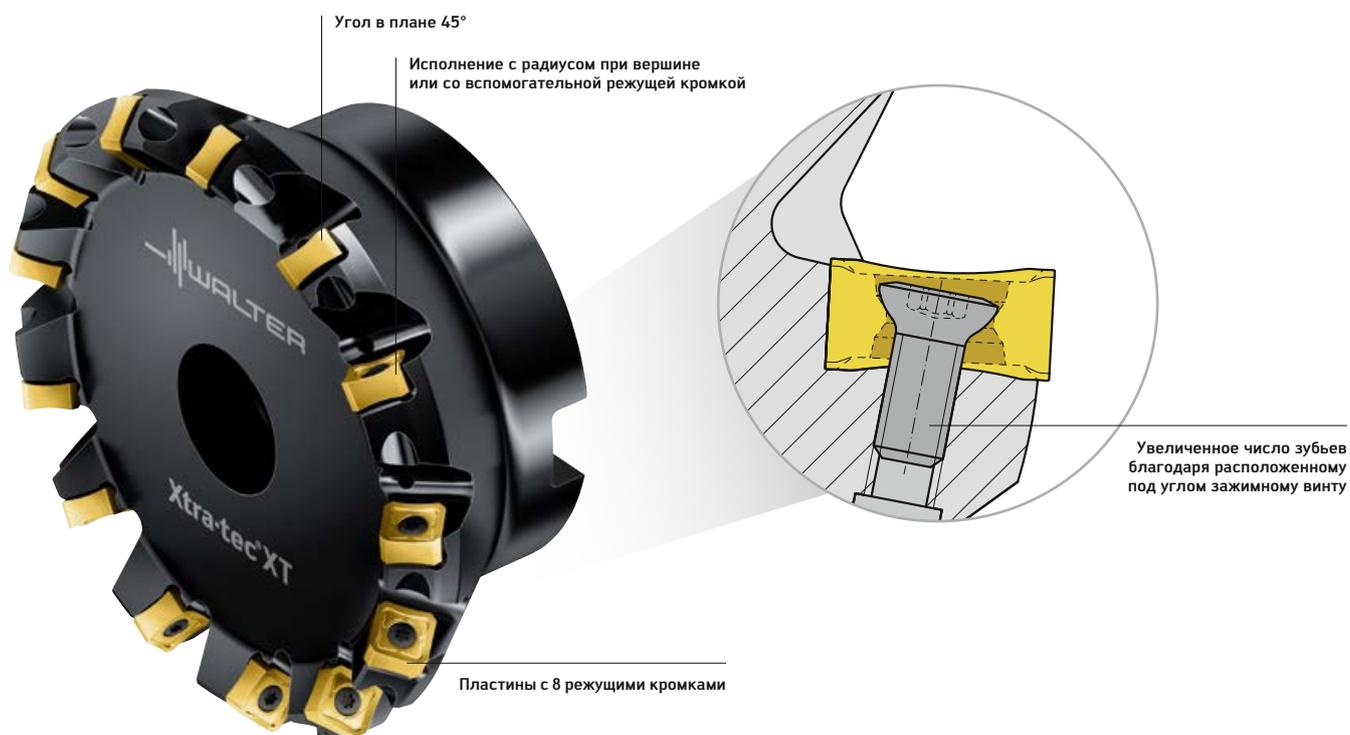
- Идеально работает в замкнутых полостях (возникающих, например, из-за зажимных приспособлений)
- Максимальные значения подачи, стойкости и производительности благодаря небольшим пластинам и большому числу зубьев
- Высокая эксплуатационная надежность благодаря прочным двусторонним пластинам
- Простая замена пластин благодаря установленному под углом зажимному винту с оптимальной доступностью — никаких ошибок при монтаже
- Высокая экономическая эффективность благодаря низким инструментальным расходам

Небольшие пластины, высокая производительность — это Xtra-tec® XT

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Торцовые фрезы с квадратными двусторонними пластинами
- Небольшие пластины, увеличенное число зубьев
- Пластины с удобным доступом к винту для простой замены
- Износостойкий корпус благодаря специальной обработке его поверхности
- Установленный под наклоном винт для максимального числа зубьев
- 2 шага зубьев для различного применения
- Ø 25–100 мм (или 1–4 дюйм)
- Экономически эффективная обработка с глубиной резания до 5 мм
- Тип хвостовиков: ScrewFit и крепление на оправке



Торцовая фреза M5009

Илл.: Ø 100 мм; z = 13 с пластинами SN . X0904 . .

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 прочным двусторонним пластинам
- Простая замена пластин благодаря установленному под углом и оптимально доступному зажимному винту — никаких ошибок при монтаже
- Высокая экономическая эффективность благодаря низким инструментальным расходам

ПЛАСТИНЫ

Пластины для черновой обработки:

- Квадратные двусторонние пластины с 8 режущими кромками
- Исполнение с радиусом при вершине или со вспомогательной режущей кромкой
- Небольшая глубина резания
- Исполнения:
 - Спечённые по периферии — для максимальной экономической эффективности (SNMX0904...)
 - Шлифованные по периферии — для высочайшей точности (SNGX0904..., SNHX0904..)
- Сплавы Tiger-tec® Gold и Tiger-tec® Silver для максимальной скорости резания

Пластины с зачистной режущей кромкой:

- Двусторонние пластины с 2 режущими кромками (XNGX0904...)

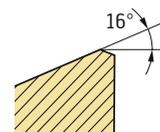
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для обработки стали и чугуна, нержавеющей стали, а также жаропрочных сплавов и цветных металлов
- Для торцевого фрезерования, черновой обработки и черновой/чистовой обработки с пластинами с зачистной режущей кромкой
- Превосходные результаты даже на станках, ограниченных по мощности, благодаря мягкому резанию и пластинам с позитивной геометрией

ГЕОМЕТРИИ

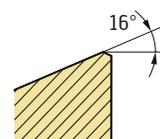
F27 — прочная

- Для неблагоприятных условий обработки
- Максимально высокая прочность режущей кромки
- Большие подачи



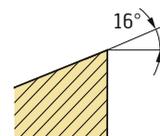
F57 — универсальная

- Для средних условий обработки
- Широкая область применения



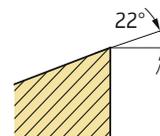
F67 — острокромочная

- Для хороших условий обработки
- Низкие усилия резания
- Средние подачи



K88 — острая

- Для обработки алюминия
- Низкие усилия резания
- Острые режущие кромки



Забота об окружающей среде

Xtra-tec® XT и Walter Green гарантируют бережное обращение с ценными ресурсами. От приобретения сырья, разработки и изготовления до упаковки и складского хранения: весь «углеродный след» Xtra-tec® XT документируется и компенсируется.

Walter Green

Tiger-tec® Gold расширяет границы

НОВИНКА

СПЛАВ

- Сплав WSP45G с PVD-покрытием Tiger-tec® Gold
- Уникальная технология покрытия PVD-Al₂O₃
- Верхний слой из ZrN для наилучшего распознавания износа
- Оптимальное соотношение износостойкости и прочности
- Очень гладкая передняя поверхность для низкого трения

ИНСТРУМЕНТЫ

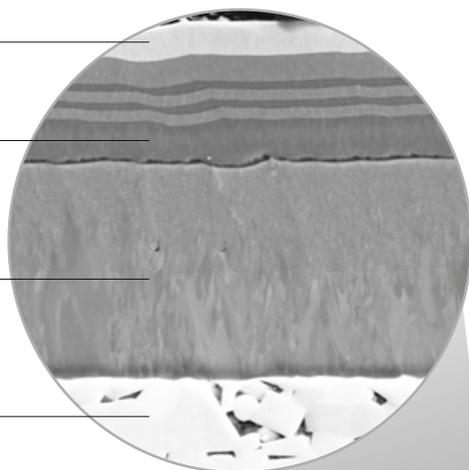
- Подходят для всех стандартных фрез из ассортимента Walter, например:
- Xtra-tec® XT: фрезы для обработки уступов M5130 и M5137, торцовые фрезы M5009 и M5012, быстроходная фреза M5008
 - M4000
 - Walter BLAXX

ZrN — оптимальные условия для схода стружки и наилучшее распознавание износа

Al₂O₃ — высокая теплостойкость

TiAlN — высокая износостойкость

Твердосплавный субстрат — высокая прочность



Оснащено
Tiger-tec®Gold

Сплав WSP45G Tiger-tec® Gold

Илл.: Walter BLAXX M3024

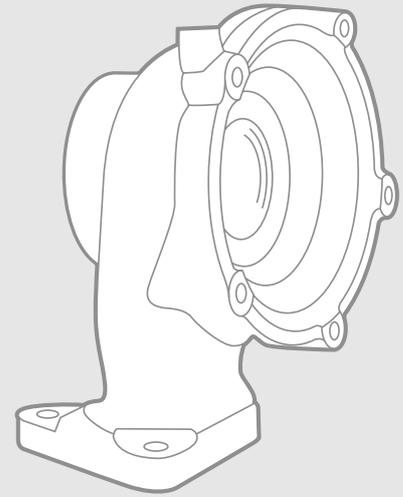
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Универсальное применение для обработки материалов ISO P, M и S (таких как аустенитная нержавеющая сталь или титановые сплавы)
- Идеально подходит для работы при неблагоприятных условиях, таких как большой вылет, или для обработки с СОЖ
- Отрасли промышленности: аэрокосмическая промышленность, энергетическая промышленность, общее машиностроение и т. д.



ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Корпус турбоагнетателя



Материал: 40X24H12СП, ISO M

Инструмент: M3024 / Ø100 / Z8

Пластина: XNМУ0705ANN-F57

Сплав: WSP45G

Режимы резания:

	Ранее	Walter WSP45G
v_c (м/мин)	120	120
f_z (мм)	0,29	0,29
a_e (мм)	50–78	50–78
a_p (мм)	3	3
СОЖ	Без СОЖ	Без СОЖ

Сравнение: стойкость



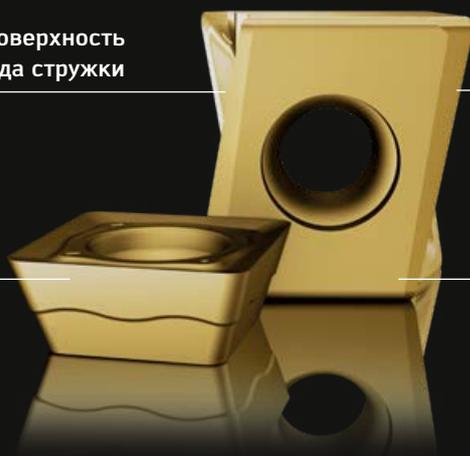
ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная эксплуатационная надёжность благодаря сочетанию высокой износостойкости и максимальной прочности
- Высокая стойкость за счёт уникального покрытия PVD- Al_2O_3
- Универсальное применение даже при сложных условиях и жаропрочных материалах
- Наилучшее распознавание износа за счёт верхнего слоя золотистого цвета

У ВАС ВЫСОКИЕ ТРЕБОВАНИЯ – У НАС ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ

Гладкая передняя поверхность
для наилучшего схода стружки

Оптимальное
распознавание
износа задней
и передней
поверхностей



Прочная режущая кромка
для максимальной
эксплуатационной надежности

Новейшая технология
нанесения покрытия
для высокой стойкости
и режимов резания

Tiger-tec® Gold

**Ваши требования дают нам возможность превзойти
ваши ожидания**

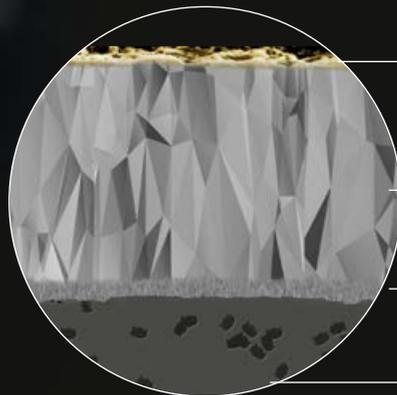
Нас, как инновационное предприятие, часто спрашивают, как нам снова и снова удастся разрабатывать блистательные и зачастую новаторские инструменты и технологии. Ответ начинается с вопроса, который мы задаем сами себе: как мы в Walter можем повысить эффективность вашей металлообработки?

Наш ответ прост: сделать ваши цели нашими. Лучшей отправной точкой для наших разработок могут быть только ваши проекты.

На результат этой стратегии стоит посмотреть: представляем вам новую технологию, которая отвечает высочайшим требованиям обработки – Tiger-tec® Gold.



КАК ПРЕВОСХОДНЫЙ СЛОЙ ПРЕВРАЩАЕТСЯ В ВЕЛИКОЛЕПНОЕ ПОКРЫТИЕ С ВЫДАЮЩИМИСЯ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ?



Схематическое изображение

TiN

Наилучшие условия схода стружки
и лучшее распознавание износа

TiAlN

Стойкость к абразивному износу,
термотрещинам, пластической
деформации и окислению

TiN

Отличная адгезия

Твердосплавный субстрат

Высокая прочность

Tiger-tec® Gold был создан, чтобы сделать ваше производство еще более надежным и эффективным. Сердцевина нового типа пластин от Walter состоит из особенно прочного твердосплавного субстрата. Снаружи находится не так много материала, но именно здесь сосредоточено самое интересное: геометрия пластин и покрытие, которое выделяет пластину из ряда других.

Новый износостойкий сплав WKP35G – это технология будущего, доступная сегодня. Этот сплав изготавливается инновационным способом с использованием ультразвукового давления (ULP-CVD).

Основой выдающихся характеристик Tiger-tec® Gold являются несколько связанных факторов

Прежде всего, это крайне прочный и износостойкий слой TiAlN с очень высоким содержанием алюминия. Он находится непосредственно под верхним слоем из TiN и защищает субстрат от истирания, термотрещин, пластической деформации и окисления. Яркий золотистый верхний слой обеспечивает превосходное распознавание износа и очень хорошие условия схода стружки. Между твердосплавным субстратом и слоем TiAlN находится еще один тонкий слой TiN, который обеспечивает очень хорошую адгезию.

Tiger-tec® Gold — новая технологическая платформа от Walter

НОВИНКА

СПЛАВ

- Новый износостойкий сплав Tiger-tec® Gold WKP35G: универсальный сплав с покрытием CVD
- Основная составляющая TiAlN: высокое содержание алюминия для превосходной износостойкости
- Изготавливается инновационным способом с использованием ультранизкого давления (ULP-CVD)
- Золотистый верхний текстурированный слой из TiN
- Хорошее соотношение износостойкости и прочности для фрезерования

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для черновой обработки заготовок из стали и чугуна
- Для средних и высоких скоростей резания
- Обработка с СОЖ и без нее

ПЛАСТИНЫ

WKP35G —

доступны практически для всей программы фрез Walter, например:

- Для всех инструментов серии M4000
- Для фрез Walter BLAXX
- Для Xtra-tec®

Примеры пластин из программы:



LNMU...L55T



SDGT...-D57



ROHX...-F67



XNMU...-F27



SNMX...-F57



ADMT...-G56

Tiger-tec®Gold

Tiger-tec® Gold

Илл.: Пластины

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Увеличение стойкости до 200% за счет оптимизированного распределения износа
- Максимальная эксплуатационная надёжность благодаря прочной режущей кромке
- Оптимальное распознавание износа благодаря верхнему слою золотистого цвета



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

Tiger-tec® Gold – максимальная производительность черновой обработки турбинных лопаток

НОВИНКА

СПЛАВ

- Новый износостойкий сплав Tiger-tec® Gold WMP45G
- Изготавливается инновационным способом с использованием ультразвукового давления (ULP-CVD)
- TiAlN как основной компонент покрытия обеспечивает превосходную износостойкость
- Золотистый верхний слой из TiN
- Специальный высокоэффективный субстрат с оптимальным соотношением теплостойкости и прочности обеспечивает исключительно высокую производительность и надежность фрезерования

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

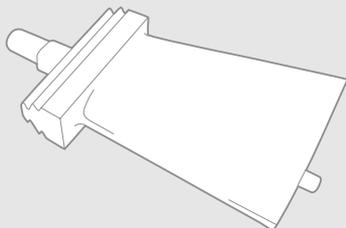
- Оптимально подходит для черновой обработки турбинных лопаток
- Торцевое фрезерование в сложных условиях
- Для мартенситных и аустенитных, нержавеющей сталей

ПЛАСТИНЫ

- Круглые пластины, специально для торцевой и профильной обработки турбинных лопаток
- Круглые пластины с задними углами R0HX10T3M0.. и R0HX1204M0.. с геометриями D57, D67 и F67
- Пластины с четырьмя режущими кромками
- Для радиусных фрез F2334R

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Турбинная лопатка.
Черновая обработка

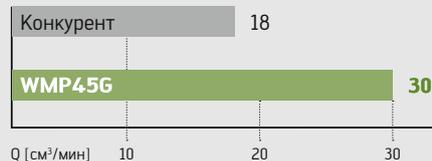


Материал: 11X11H2B2M0, ISO P

Конкурент R0HX1204M0-F67
WMP45G

	Конкурент	R0HX1204M0-F67 WMP45G
Ø / z	40 / Z4	40 / Z4
v _c	200 м/мин	200 м/мин
f _z	0,30 мм	0,30 мм
v _f	1900 мм/мин	1900 мм/мин
a _p	2,0 мм	2,0 мм
a _e	25 мм	25 мм

Сравнение: стойкость [мин]



Tiger-tec®Gold

Tiger-tec® Gold

Илл.: F2334R

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная производительность благодаря износостойкому сплаву Tiger-tec® Gold
- Оптимальное распознавание износа за счет верхнего слоя золотистого цвета
- Высокая эксплуатационная надежность благодаря теплостойкому и прочному субстрату

Сверхвысокая стойкость при чистовой обработке и фрезеровании закалённых деталей

НОВИНКА

СПЛАВ

- Сплав WHN15X с PVD-покрытием
- Технология HIPIMS для превосходной адгезии слоёв и высокой твёрдости
- Покрытие AlTiN, оптимизированное для тяжёлой обработки
- Очень гладкая поверхность для наилучшего отвода стружки и высокого качества обработки поверхности
- Исключительно износостойкий твёрдосплавный субстрат

ИНСТРУМЕНТЫ

- Доступны для инструментов для профильного и чистового фрезерования, например:
 - Фрезы F2234, F2231 с круглыми пластинами
 - Фрезы F2139 для профильной чистовой обработки
 - Быстроходные фрезы M5008
 - Зачистные пластины SDHX..., BCGX..., LNHX..

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Универсальное применение для чистовой обработки материалов ISO P, K и H
- Полушлифовая и чистовая обработка закалённых деталей до 63 HRC
- Чистовое фрезерование стали и чугуна при использовании зачистных пластин
- Идеально подходят для профильного фрезерования при производстве штампов и пресс-форм



Сплав Walter WHN15X

Илл.: P3204

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Сверхвысокая стойкость (особенно при твёрдости > 58 HRC)
- Высочайшее качество обработанной поверхности за счёт износостойкости и жёсткости кромок
- Экономия издержек за счёт сокращения ручной доработки при копировальной обработке
- Возможна чистовая обработка детали с помощью всего одной режущей кромки

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Копировальная обработка

Материал: X12MΦ, ISO H (60 HRC)

Инструмент: F2139 / z2 / Ø 16 мм

Пластина: P3204-D16 WHN15X

Режимы резания:

	Конкурент	Walter WHN15X
v_c (м/мин)	120	120
f_z (мм)	0,1	0,1
a_p (мм)	0,5	0,5
a_e (мм)	0,5	0,5
СОЖ	Без СОЖ	Без СОЖ

Сравнение: стойкость



Максимальная экономическая эффективность и универсальность

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Новый размер пластины RNMX1005M0
- Теперь со сплавом Tiger-tec® Silver WSM35S с покрытием PVD
- Диаметр фрезы \varnothing 25 мм с цилиндрическим или модульным хвостовиком ScrewFit

ИНСТРУМЕНТ

- 8 режущих кромок благодаря двусторонней базовой форме
- Надежные позиционные упоры на пластине над задней поверхностью

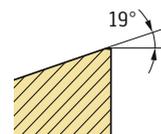
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Торцевое и профильное фрезерование
- Для стали, нержавеющей стали и жаропрочных материалов
- Области применения: аэрокосмическая и энергетическая промышленность (оптимально подходит для фрезерования турбинных лопаток)

ГЕОМЕТРИИ

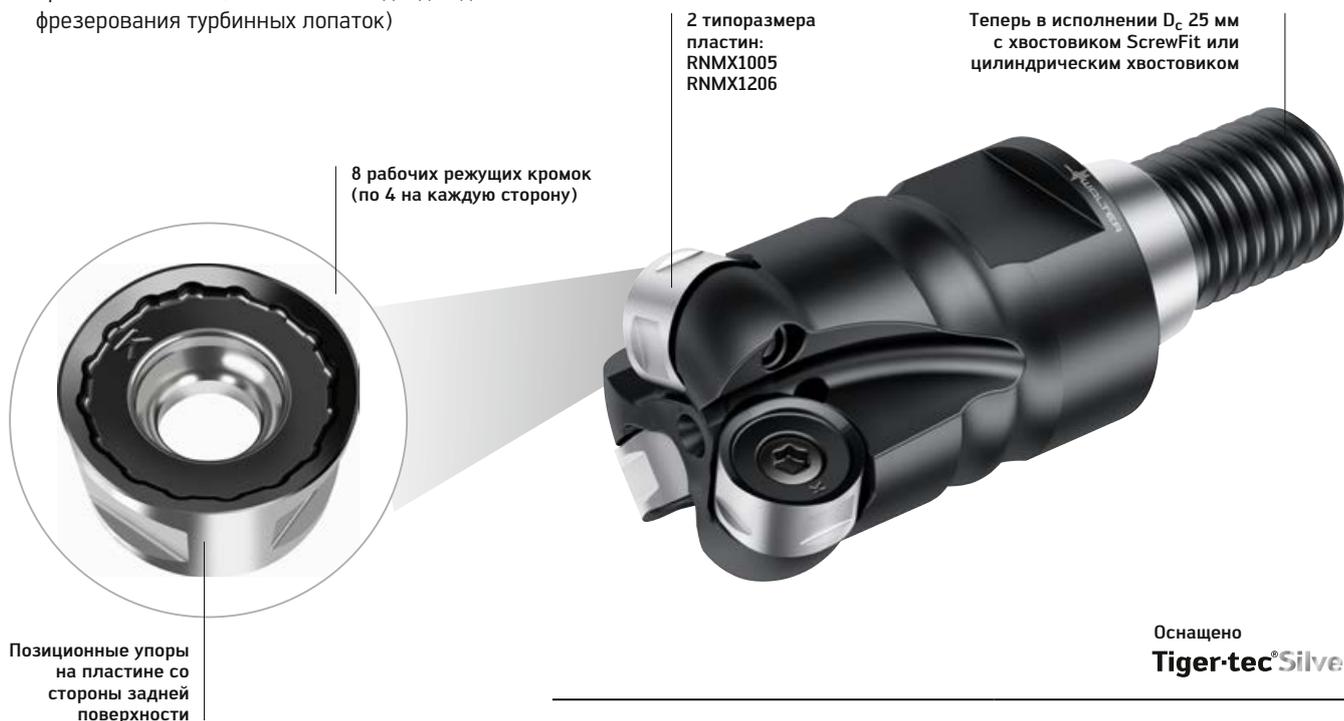
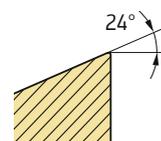
G57 — универсальная

- Для средних условий обработки
- Универсальное применение для большинства материалов



K67 — острокромочная

- Для хороших условий обработки
- Низкие усилия резания
- Средние подачи



Фреза с круглыми пластинами M2471

Илл.: M2471-025-T22-03-05

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокий удельный съем материала даже на станках, ограниченных по мощности, благодаря мягкому резанию и пластинам с позитивной геометрией
- Сплавы Tiger-tec® Silver WSM35S и WSP45S: возможность обработки материалов ISO P, ISO M и ISO S
- Низкие инструментальные расходы за счет использования спеченных пластин с 8 режущими кромками
- Высокая эксплуатационная надежность благодаря прочным пластинам с надежными позиционными упорами на пластине

Walter M4000 — универсальность с высокой производительностью

РАСШИРЕНИЕ СИСТЕМЫ

Универсальная пластина SD ...

- Квадратные пластины с задними углами
- Различные геометрии и сплавы



Оснащено
Tiger-tec®Silver

Теперь и с:
Tiger-tec®Gold

По запросу теперь также выполняется из нового сплава Tiger-tec® Gold WKP35G для ещё большей стойкости при обработке стали и чугуна.



Фреза для обработки уступов
M4132



Быстроходная фреза
M4002



Торцовая фреза
M4003

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ПЛАСТИНЫ

- Задний угол 15°
- Шлифованная опорная поверхность для оптимального позиционирования в посадочном гнезде и снижения вибрации во время обработки

Квадратные универсальные пластины:

- Для торцовых фрез, фрез для обработки уступов, быстроходных фрез, инструментов типа «сверло-фреза», фрез для обработки фасок, длинно-кромочных фрез и фрез для обработки Т-образных пазов
- 4 режущие кромки
- Спечённые пластины для максимальной экономической эффективности

- Полностью шлифованные по периферии со вспомогательными режущими кромками (45° + 90°) для превосходной обработки поверхности деталей

Ромбические пластины:

- Для длинно-кромочных фрез и фрез для обработки фасок
- 2 режущие кромки
- Пластины, не шлифованные по периферии, для максимальной экономической эффективности

ПРЕИМУЩЕСТВА

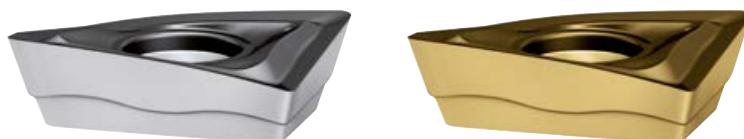
- Сокращение расходов на приобретение и хранение инструментов благодаря универсальной пластине
- Компенсация выбросов CO₂ в процессе производства в рамках экологических проектов
- Низкое энергопотребление благодаря пластинам с острой режущей геометрией
- Сплавы с покрытием CVD (WKP25S, WKP35S и WKP35G) для обработки стали и чугуна, а также для обработки нержавеющей сталей и жаропрочных материалов (WSM45X)
- Сплавы с покрытием PVD (WKK25S, WSM35S, и WSP45S) для обработки стали, чугуна, нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов

УНИКАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

Число волн на задней поверхности указывает на геометрию: чем больше волн, тем позитивнее геометрия пластины. Теперь определить геометрию можно еще проще.

Периферийная пластина LD...

- Ромбические пластины с задними углами
- Различные геометрии и сплавы



Фреза для обработки фасок
M4574



Фреза для Т-образных пазов
M4575



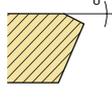
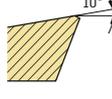
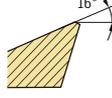
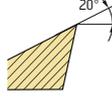
Сверло-фреза
M4792



Длиннокромочная фреза
M4256/M4257/M4258



Фреза для обработки уступов
M4130

Пример пластин	Область применения	Сечение по главной режущей кромке	Группы материалов							
			P	M	K	N	S	H	O	
	A57 — специальная – Для неблагоприятных условий обработки – Максимально высокая прочность режущей кромки – Большие подачи – Прямая линия (без «волны» на задней поверхности)		••		••					
	D57 — прочная – Для средних условий обработки – Широкая область применения – 1 волна на задней поверхности		••	••	••		••			
	F57 — универсальная – Для хороших условий обработки – Низкие усилия резания – Средние подачи – 2 волны на задней поверхности		••	••	••		••			
	G88 — острая – Для обработки алюминия – Низкие усилия резания – Острые режущие кромки – 3 волны на задней поверхности						••			•

4 режущие кромки для уникального качества поверхности

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Торцовая фреза с углом в плане 45° и универсальными пластинами с 4 режущими кромками
- Диапазон диаметров от 20 до 160 мм (1–6")
- С цилиндрическим хвостовиком и креплением на оправке
- 2 размера пластин: SD..09T3.. и SD..1204..
- Глубина резания 4,5/6,5 мм

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Торцевое фрезерование стали, чугуна, нержавеющей стали, цветных металлов, а также жаропрочных материалов
- Черновая, получистовая и чистовая обработка

ПЛАСТИНЫ

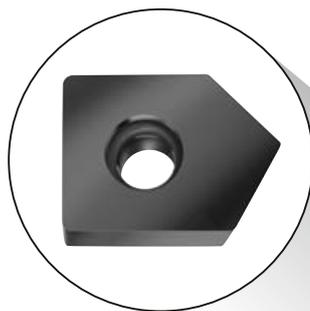
- Квадратные универсальные пластины со вспомогательными режущими кромками
- Задний угол 15°
- Спечённые пластины для максимальной экономической эффективности
- Шлифованное по периметру исполнение для максимальной точности
- Различные геометрии
- Три сплава с покрытием CVD: WKP25S, WKP35G и WSM45X
- 3 сплава с покрытием PVD: WKK25S, WSM35S и WSP45S

Оснащено

Tiger-tec®Silver



SDGT...-F57
WKP25S

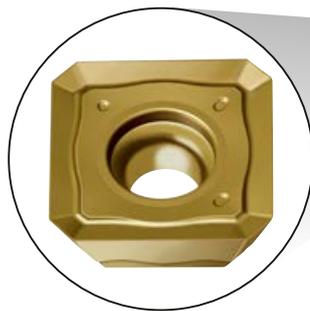


Теперь и с:

Tiger-tec®Gold



SDGT...-F57
WKP35G



Торцовые фрезы Walter M4000

Илл.: M4003

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая экономическая эффективность благодаря универсальности пластин
- Сокращение расходов на приобретение и хранение инструментов
- Пластины с четырьмя режущими кромками
- Сокращение числа операций за счёт комбинации черновой и чистовой обработки
- Сохранение ресурсов благодаря производству с компенсацией выбросов CO₂
- Низкое энергопотребление благодаря пластинам с острой режущей геометрией

Walter Green



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

4 режущие кромки для непревзойденного качества поверхности

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Пластины SDET.. из кермета

ИНСТРУМЕНТ

- Ø 20–160 мм (1–6")
- С цилиндрическим хвостовиком и креплением на оправке
- 2 типоразмера пластин: SD..09T3.. и SD..1204..
- Глубина резания: 4,5 и 6,5 мм

ПЛАСТИНЫ

- Квадратные универсальные пластины со вспомогательными режущими кромками
- Задний угол 15°

- Спеченные пластины для максимальной экономической эффективности
- Шлифованное по периметру исполнение для максимальной точности

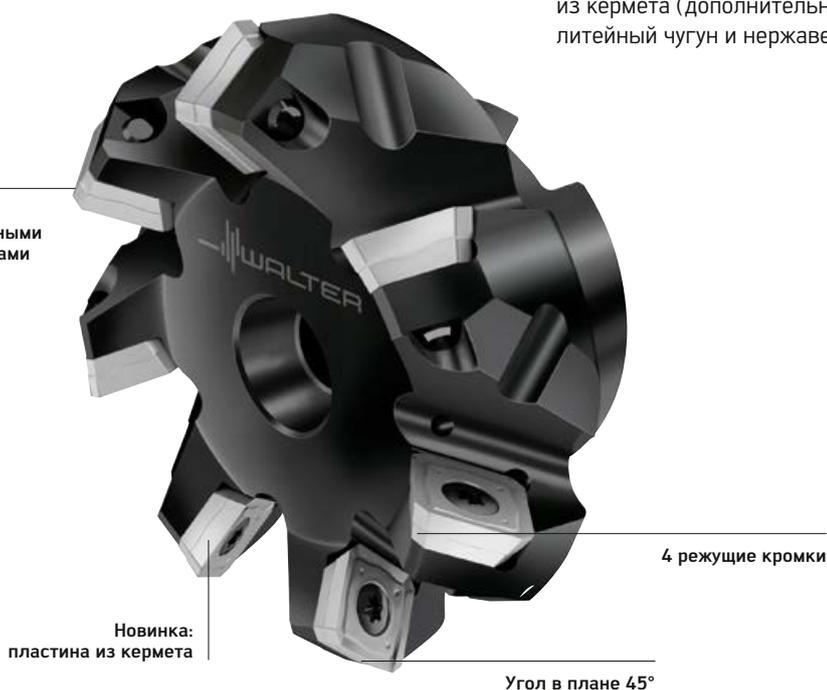
СПЛАВЫ

- Три сплава с покрытием CVD: WKP25S, WKP35G и WSM45X
- 3 сплава с покрытием PVD: WKK25S, WSM35S и WSP45S
- Новинка: кермет без покрытия — WEP20

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Черновая, получистовая и чистовая обработка
- Новинка: глянцевые поверхности благодаря использованию пластин из кермета
- Чистовое фрезерование стали с помощью сплава из кермета (дополнительная область применения: литейный чугун и нержавеющие стали)

Исполнение со вспомогательными режущими кромками



Торцовые фрезы M4003

Илл.: SDET1204AZN-F57 WEP20

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая экономическая эффективность благодаря универсальности пластин
- Сокращение расходов на приобретение и хранение инструментов
- Сокращение числа операций за счет комбинирования черновой и чистовой обработки
- Высокая стойкость наряду с неизменно высоким качеством обработанной поверхности
- Низкое энергопотребление благодаря пластинам с позитивной геометрией
- Сохранение ресурсов благодаря производству с компенсацией выбросов CO₂

Walter Green

Экономичное фрезерование уступов с системой M4000

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Фреза M4130 для обработки уступов с углом в плане 90°
- С двумя режущими кромками
- Ø 16–100 мм
- Глубина резания: 8/13/16 мм
- С хвостовиком Weldon и креплением на оправке

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Черновая обработка
- Фрезерование уступов, врезание под углом, фрезерование карманов и фрезерование с винтовой интерполяцией
- Для стали, чугуна, нержавеющей стали и жаропрочных материалов

ПЛАСТИНЫ

- 3 размера пластин, каждый с 2 режущими кромками (LDM.08T2.., LDM.14T3.., LDM.1704..)
- Ромбическая форма с задним углом 15°
- Спечённое исполнение — для максимальной экономической эффективности
- 3 сплава с покрытием CVD (WKP25S, WKP35G и WAK15)
- Три сплава с покрытием PVD (WKK25S, WSM35S, WSP45S)
- Для длиннокромочных фрез и инструментов типа «сверло-фреза» серии M4000

LDMT170408R-F57 WKP35G



Внутренний подвод СОЖ

Walter Green

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Обработка

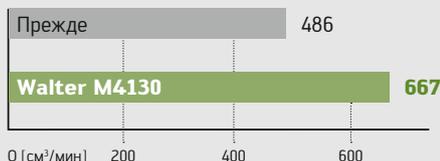
Грейферного захвата: зачистка

Материал: 38ХМ, ISO P

	Прежде	Walter M4130 LDMT170408-D51 WKP35G
Ø/z	63/25	63/26
v _c	182 м/мин	250 м/мин
f _z	0,24 мм	0,2 мм
v _f	1104 мм/мин	1516 мм/мин
a _p	8 мм	8 мм
a _e	55 мм	55 мм

Сравнение: удельный съём материала [см³/мин]

+ 37%

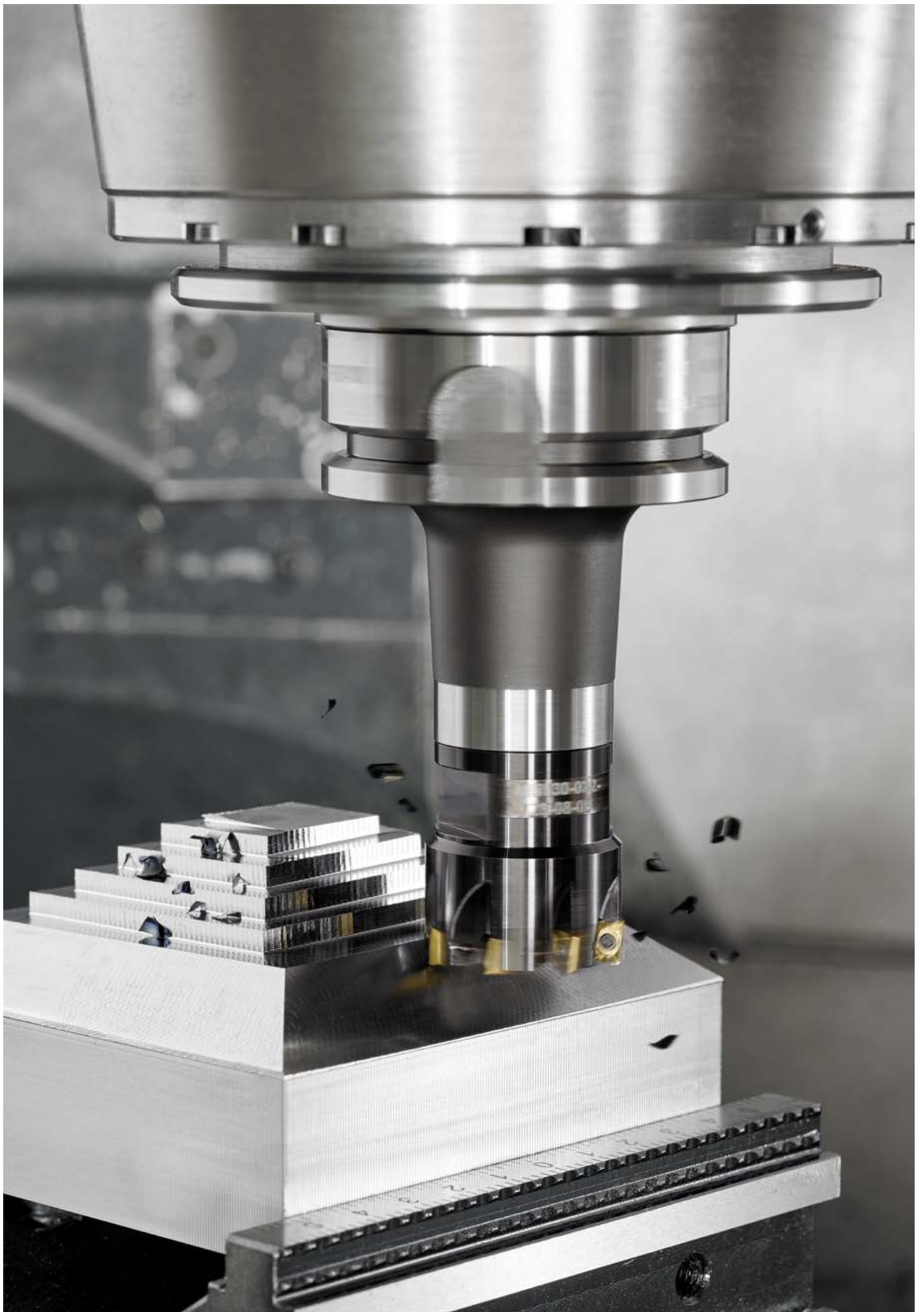


Фрезы для обработки уступов Walter M4000

Илл.: M4130, диаметр 63

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая экономическая эффективность
- Сокращение расходов на приобретение и хранение инструментов
- Ресурсосберегающая концепция
- Низкое энергопотребление благодаря пластинам с острой режущей геометрией
- Производство с компенсацией выброса CO₂



Модульная система для обработки пазов с максимальной экономической эффективностью

НОВИНКА

ПЛАСТИНЫ

- Спеченные пластины для максимальной экономической эффективности
- Задний угол 15°

Квадратные универсальные пластины из серии M4000:

- 4 режущие кромки
- Универсальное применение для торцевых фрез, фрез для обработки уступов, фрез для обработки фасок и фрез для обработки Т-образных пазов, а также в качестве периферийных пластин для профильных и длиннокрамочных фрез

Ромбические пластины:

- 2 режущие кромки
- Использование в качестве торцевых пластин для профильных и длиннокрамочных фрез

СПЛАВЫ

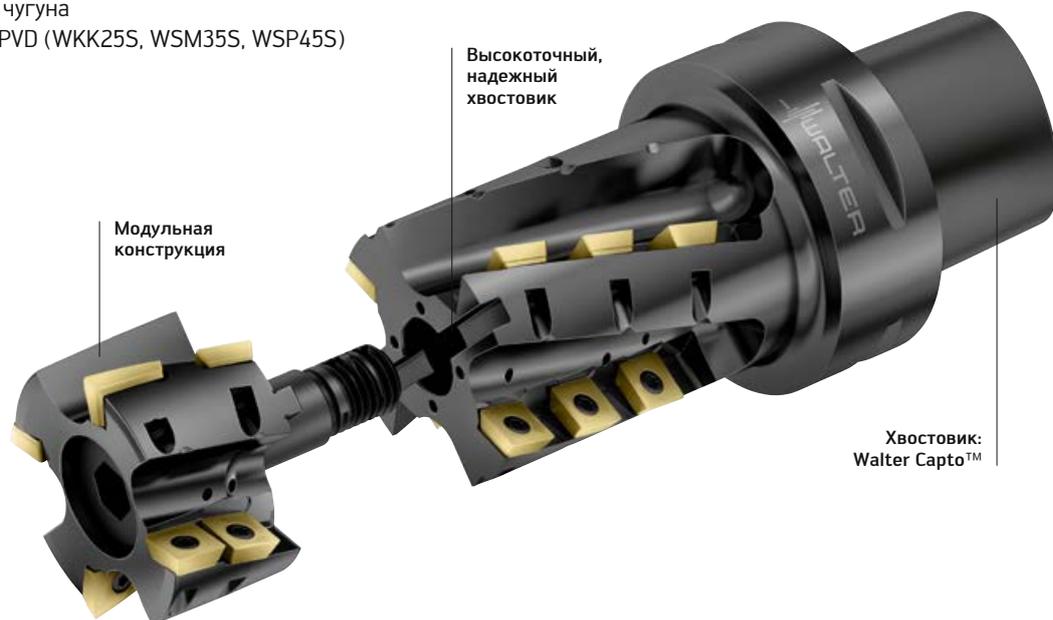
- 3 сплава с покрытием CVD (WKP25S, WKP35G, WKP35S) для обработки стали и чугуна
- 3 сплава с покрытием PVD (WKK25S, WSM35S, WSP45S)

ИНСТРУМЕНТ

- Длиннокромочные фрезы M4258 с шахматным расположением зубьев
- Модульная конструкция: сменная насадная головка
- Ø 50–80 мм
- Хвостовик: Walter Capto™ C6 и C8

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для фрезерования уступов и пазов
- Для стали, чугуна, нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов



Фрезы длиннокрамочные

Илл.: M4258

ПРЕИМУЩЕСТВА

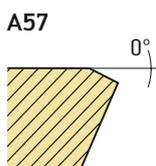
- Модульная конструкция: сменная насадная головка для использования при износе корпуса в торцевой области
- Высокая эксплуатационная надежность благодаря внутреннему подводу СОЖ – в том числе в насадной головке
- Сокращение расходов на приобретение и хранение
- Высокая экономическая эффективность благодаря использованию пластин с 2 или 4 режущими кромками
- Низкое энергопотребление благодаря пластинам с острой режущей геометрией
- Ресурсосберегающая концепция
- Walter Green: производство с компенсацией выбросов CO₂

Walter Green

ГЕОМЕТРИИ

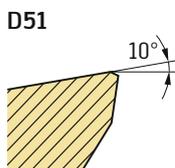
A57 – специальная

- Неблагоприятные условия обработки
- Максимально высокая прочность режущей кромки
- Большие подачи
- Прямая линия (без «волны» на задней поверхности)



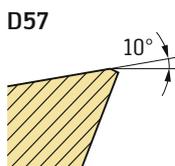
D51 – оптимизированная

- Антивибрационная геометрия
- Для инструментов с большим вылетом
- Одна волна на задней поверхности



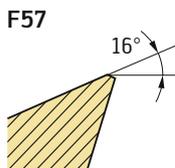
D57 – прочная

- Для получистовой обработки
- Широкая область применения
- Одна волна на задней поверхности



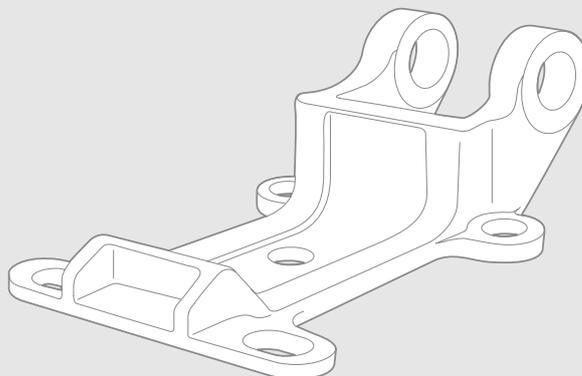
F57 – универсальная

- Для хороших условий обработки
- Низкие усилия резания
- Средние подачи
- 2 волны на задней поверхности



ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Обработка шарнира

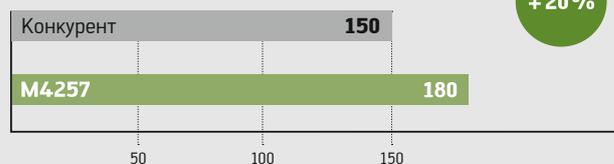


Материал: 17ГС
Инструмент: M4258 / Ø 50 мм / Z2
Пластины: LDMT1170408-D57 / SDMT120408R-D57
Сплав: WKP35G

Режимы резания:

	Конкурент	Walter
v_c	250 м/мин	250 м/мин
n	1590 об/мин	1590 об/мин
f_z	0,11 мм	0,225 мм
v_f	835 мм/мин	715 мм/мин
a_e	1,5 мм	3 мм
a_p	37,5 мм	37,5 мм
Потребляемая мощность	3,0–4,5 кВт	2,0–3,5 кВт
Q	47 см ³ /мин	81 см ³ /мин

Сравнение: стойкость [кол-во деталей]



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

Эффективная обработка крупных деталей

НОВИНКА

КАРТРИДЖИ

Карtridge для торцовых фрез, фрез для обработки уступов F2010 и пластин из системы M4000:

- F2010...R756M для SD..09; угол в плане [κ] 89,5°
- F2010...R757M для SD..12; угол в плане [κ] 89,5°
- F2010...R755M для SD..12; угол в плане [κ] 15°
- F2010...R758M для SD..1204AZN.; угол в плане [κ] 45°

ИНСТРУМЕНТ

- Ø 80–315 мм
- Сменные cartridge
- Крепление на оправке
- Настройка торцевого биения

Карtridge для торцовых фрез и фрез для обработки уступов F2010:



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Фрезы для обработки уступов, торцовые или быстроходные фрезы
- Сталь и литейный чугун, нержавеющие стали, жаропрочные сплавы, а также алюминий, цветные металлы и сплавы
- Область применения: аэрокосмическая и автомобильная промышленность, общее машиностроение и т. п.

ПЛАСТИНЫ

- Квадратные универсальные пластины
- Для торцовых фрез, фрез для обработки уступов, фрез для обработки фасок, длиннохромочных фрез и фрез для обработки Т-образных пазов
- Спеченные пластины для максимальной экономической эффективности
- Шлифованное по периметру исполнение для максимальной точности
- 4 режущие кромки
- Задний угол 15°



Торцовые фрезы

Илл.: F2010

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Большой удельный съем материала даже на станках, ограниченных по мощности, благодаря позитивной геометрии
- Высокое качество поверхности при чистовой обработке благодаря настройке торцевого биения
- Высокая универсальность благодаря cartridge и большому диапазону диаметров

Торцевое фрезерование с высокой эксплуатационной надежностью

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Карtridge для торцевой фрезы F2010 и пластин из серии M3024:

- F2010...R759M для XN.U0705
- Ø 80–315 мм
- Сменные cartridge
- Крепление на оправке
- Настройка торцевого биения

ПЛАСТИНЫ

Для черновой обработки: XN.U0705.. и XN.MU0906..

- Двусторонние пластины с 14 режущими кромками
- Позитивная геометрия режущих кромок
- Исполнение со вспомогательной режущей кромкой: XN.U0705ANN... или XN.MU0906ANN...
- Исполнение с радиусом при вершине: XN.MU070508... или XN.MU090612...

ИНСТРУМЕНТ

- Торцевые фрезы Walter BLAXX 45° M3024
- Макс. глубина резания 4 или 6 мм
- Ø 40–160 мм (или 3/4–12")
- Защита от коррозии и износа за счет специальной обработки поверхности Walter BLAXX

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для торцевого фрезерования стали и чугуна, а также нержавеющей сталей
- Превосходно подходит для обработки деталей на крупносерийном производстве, например, турбоагрегатов выхлопной системы
- Область применения: общее машиностроение и др.

Исполнение со вспомогательной режущей кромкой или с радиусом при вершине



14 режущих кромок

НОВИНКА: cartridge FR759M для торцевой фрезы F2010 (для пластин XN.U0705)



Оснащено Tiger-tec®Silver

Walter BLAXX

Теперь и с: Tiger-tec®Gold

Карtridge для F2010 и торцевой фрезы Walter BLAXX с 7-гранными пластинами

Илл.: M3024

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая экономическая эффективность даже на станках, ограниченных по мощности
- Мягкий процесс резания и большой удельный съем материала благодаря позитивной геометрии режущих кромок
- Высокая эксплуатационная надежность благодаря прочным пластинам
- Твердосплавная опорная пластина обеспечивает оптимальное позиционирование пластин и высокую подачу на зуб
- Высокое качество обработанной поверхности при чистовой обработке, а также высокая универсальность благодаря cartridge и большому диапазону диаметров



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

Эффективное фрезерование поверхностей 16 режущими кромками

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Чистовая фреза M2029 с углом в плане 45°
- Доступно в полустандартном исполнении
- Ø 50–160 мм (или 2–6")
- Длина режущей кромки 4 мм
- Двусторонняя прочная пластина

ПЛАСТИНЫ

- Двусторонние стандартные пластины с 16 режущими кромками
- Радиус при вершине 0,8 мм
- Полностью шлифованные по периферии: ONHU050408-F57 и ONHU050408-F67
- Спечённое исполнение: ONMU050408-D57 (также подходит для черновой обработки)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Черновая и чистовая обработка (в т. ч. нежёстких заготовок из литейной стали)
- Чугунные и стальные заготовки, например, Сч25, 38ХМ, 40Х24Н12СЛ
- Отрасли промышленности: общее машиностроение, автомобильная промышленность и т. п.



Фрезы для чистовой обработки с 8-гранными пластинами

Илл.: M2029

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая эксплуатационная надёжность благодаря прочной конструкции
- Низкие инструментальные расходы за счёт 16 режущих кромок
- Мягкий рез за счёт позитивной геометрии режущих кромок
- Низкие инструментальные расходы благодаря сплавам Tiger-tec® Gold и Tiger-tec® Silver
- Максимальная производительность и стойкость

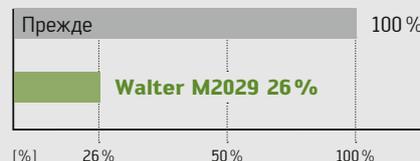
ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Чистовая обработка поверхности фланца турбоагрегата

Материал: 40X24H12СЛ, ISO M

	Прежде	Walter M2029 (с 8-гранными пластинами)
Ø	100	100
z	8 + 2	8
v _c	137 м/мин	165 м/мин
f _z	0,26 мм	0,31 мм
v _f	916 мм/мин	1325 мм/мин
a _p	0,35 мм	0,35 мм
a _e	90 мм	90 мм
Стойкость	36 деталей	80 деталей

Сравнение: CPP [в %]



Экономичная черновая обработка с мягким резанием

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Спечённые пластины для черновой обработки LNMU090404R-L55T и LNMU130608R-L55T

ПЛАСТИНЫ

LNMU090404R-L55T

- В исполнении из сплавов Tiger-tec® Gold WKP35G и Tiger-tec® Silver WKP25S, WSP45S и WKK25

LNMU130608R-L55T

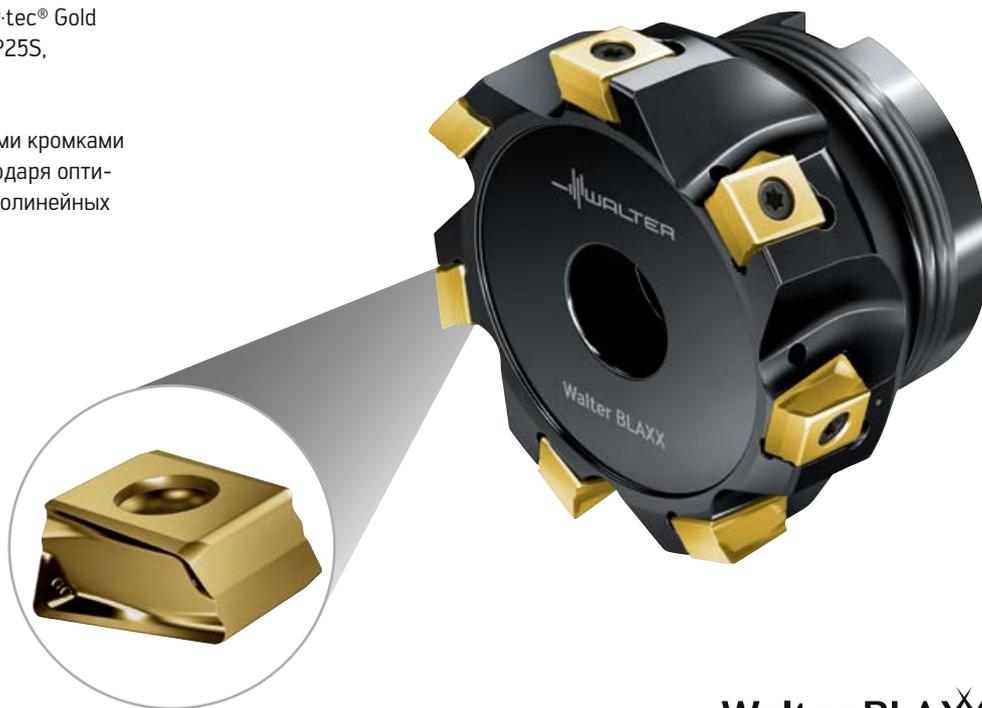
- В исполнении из сплавов Tiger-tec® Gold WKP35G и Tiger-tec® Silver WKP25S, WKP35S, WSP45S, WKK25
- Пластины с четырьмя режущими кромками
- Мягкий процесс резания благодаря оптимизированной геометрии криволинейных режущих кромок

ИНСТРУМЕНТ

- Для использования во фрезе для обработки уступов Walter BLAXX F5041 и F5141, а также во фрезе с картриджами F2010
- Для использования в длиннокромочных фрезе Walter BLAXX F5038 и F5138
- Ø 25–315 мм

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Черновая обработка уступов и торцевых поверхностей
- Для стали, чугуна, нержавеющей стали и жаропрочных материалов
- Отрасли промышленности: автомобильная и аэрокосмическая промышленность, общее машиностроение



Оснащено
Tiger-tec®Silver

Теперь и с:
Tiger-tec®Gold

Walter BLAXX

Фрезы для обработки уступов Walter BLAXX

Илл.: F5141

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Исключительная надёжность благодаря прочной тангенциальной пластине
- Высокая экономическая эффективность благодаря большему числу режущих кромок на диаметр
- Мягкое резание и увеличение подачи до 30% на каждый зуб

Специально для обработки алюминиевых деформируемых сплавов

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Фрезы M2331 для обработки с врезанием под углом 90°, для высокоскоростного фрезерования
- Максимальная глубина резания 15 мм или 20 мм
- Ø 32–50 мм или 1,5–2"
- Минимальное биение
- Точная балансировка базового корпуса
- С различными хвостовиками, например, HSK для станков Makino, ScrewFit или крепления на оправке
- Возможны очень высокие значения частоты вращения

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для цветных металлов (ISO N), таких как алюминиевые деформируемые или алюминиево-литиевые сплавы
- Обработка конструктивных элементов в аэрокосмической промышленности
- Черновое фрезерование и получистовая обработка карманов с высоким удельным съемом материала
- Для универсального применения при очень высокой частоте вращения (например, для $D_c = 50$ мм; $n = 33\ 000$ об/мин)

ПЛАСТИНЫ

- 2 размера пластин с разными радиусами на уголках
ZDGT15A4...R-K85 ($r = 0,4-4,0$ мм)
ZDGT20A5...R-K85 ($r = 0,8-6,4$ мм)
- Пластины с задними углами со специальной геометрией для фрезерования карманов
- Гашение центробежных нагрузок опорной поверхностью при высокоскоростной обработке
- Пластины из сплава WMG40



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая эксплуатационная надёжность даже при максимальной частоте вращения благодаря гашению центробежных сил
- Минимальное время обработки благодаря максимальному удельному съему материала
- Высокая стойкость благодаря минимальному наростообразованию
- Доступны варианты фрез для конкретных станков (Makino)

Обработка прямоугольных уступов пластиной с 8 режущими кромками

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТ

- Фреза для обработки плоскостей и прямоугольных уступов, угол в плане 90°
- Глубина резания 6,5 мм
- Ø 50–160 мм (или 2–6")

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка чугуна, например, СЧ25, ЧХ16М2, ЧВГ, ...
- Для обработки плоскостей и уступов
- Черновая и чистовая обработка
- Отрасли промышленности: общее машиностроение, автомобильная промышленность и т. п.

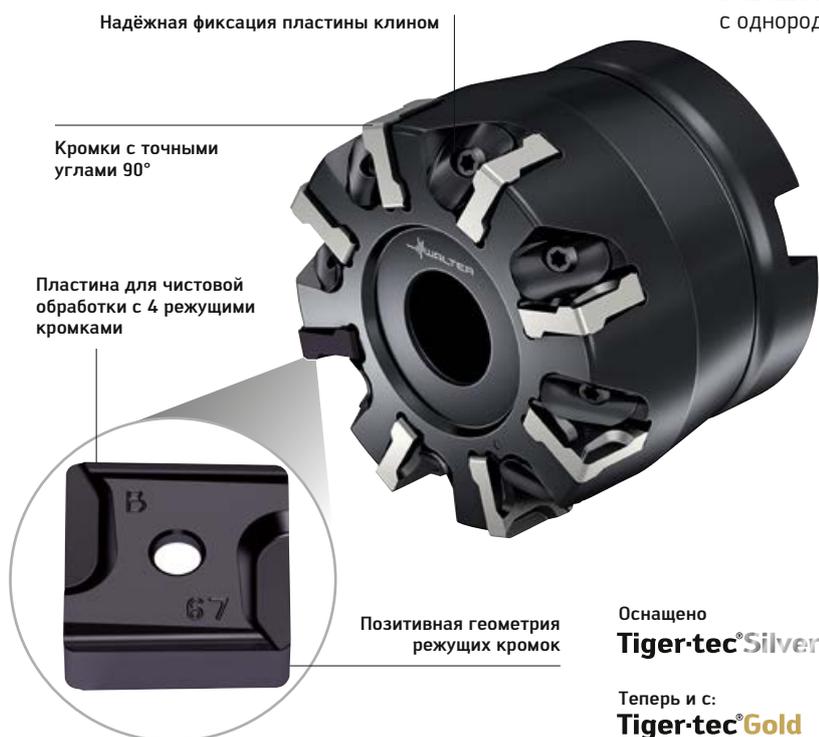
ПЛАСТИНЫ

Пластины для черновой обработки:

- Двусторонние пластины с 8 режущими кромками
- С радиусом при вершине и вспомогательной режущей кромкой
- Сплавы Tiger-tec® Gold и Tiger-tec® Silver для максимальной стойкости
- Тип пластин SNEF120408R...

Пластины для чистовой обработки:

- SNEX1204PNR-B67 для фрезерования поверхностей с неоднородной структурой
- SNEX1204PNN-A27 для фрезерования поверхностей с однородной структурой

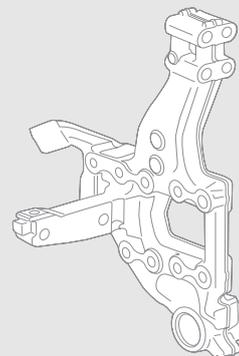


Фрезы с мелким шагом

Илл.: M2136

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Торцевое фрезерование



Материал: ВЧ50, ISO K

	Прежде	Walter M2136
Число зубьев	7	12
v_c	226 м/мин	226 м/мин
f_z	0,286 мм	0,218 мм
v_f	1800 мм/мин	2350 мм/мин
a_p	3–5 мм	3–5 мм
a_e	75 мм	75 мм

Сравнение: время обработки [мин]



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая эксплуатационная надёжность за счёт прочных пластин без задних углов и крепления пластин клином
- Низкие инструментальные расходы за счёт использования сменных пластин с 8 режущими кромками
- Мягкий рез за счёт позитивной геометрии режущих кромок
- Максимальная производительность благодаря универсальным сплавам

Надежная отрезка и обработка канавок

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Насадное исполнение, теперь с посадочным отверстием с дюймовыми размерами
- F5055.UBN...

ПЛАСТИНЫ

- Однокромочная пластина
- Ширина резания: 1,5/2,0/3,0/4,0/5,0
- Доступные геометрии CE4, SF5, CE6 и SK8

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Отрезка и обработка канавок в стали и литейном чугуне, нержавеющей стали, цветных металлах и жаропрочных материалах
- Отрасли промышленности: общее машиностроение, автомобильная и аэрокосмическая промышленность и т. п.

ИНСТРУМЕНТ

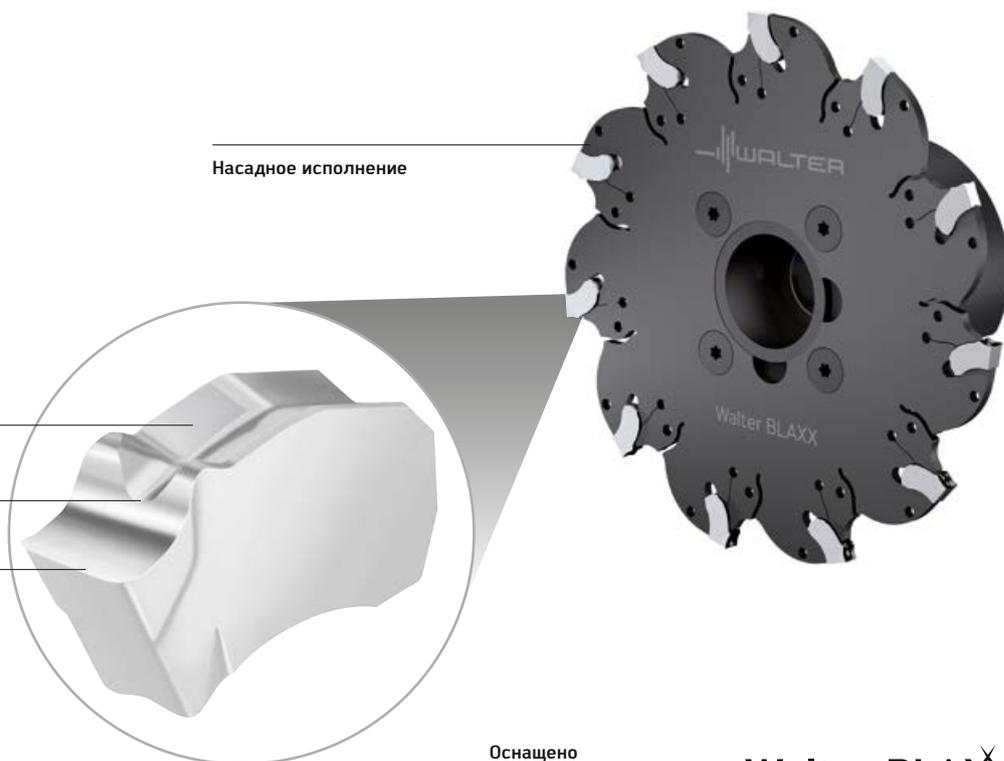
- Отрезная фреза Walter BLAXX F5055
- \varnothing 63–250 мм (2,48–6,3")
- Закрепление пластины за счёт упругих свойств корпуса
- Оптимизированный прижим пластины с очень хорошими удерживающими свойствами

Насадное исполнение

Призматическая опорная поверхность пластины

Совместимость с серией пластин SX

Геометрия SK8 — специально для алюминия



Оснащено
Tiger-tec®Silver

Walter BLAXX

Отрезные фрезы Walter BLAXX

Илл.: F5055.UBN..

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высочайшая эксплуатационная надёжность за счёт передачи усилий резания в корпус инструмента
- Минимальное радиальное и торцевое биение
- Простая система закрепления пластин
- Низкие складские расходы благодаря возможности универсального использования (подходят для токарных инструментов и фрез)

Оптимальный контроль резания – даже в случае крупных заготовок

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Отрезные фрезы F5055 с однокромочными пластинами
- Ø 500 мм
- Ширина резания: 5,0 мм
- Число зубьев: $z = 40$
- Эргономичный монтажный ключ FS2290

ПЛАСТИНЫ

- Однокромочные
- Ширина резания: 5,0 мм
- Доступные геометрии: CE4, SF5, CE6 и SK8

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

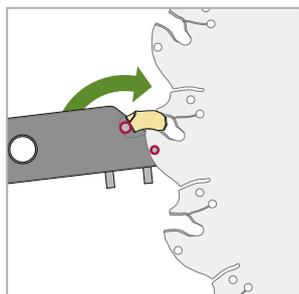
- Отрезка и обработка канавок: сталь и литейный чугун, нержавеющие стали, цветные металлы и жаропрочные сплавы
- Область применения: общее машиностроение (например, резка крупных заготовок на распиловочных станках)

ИНСТРУМЕНТ

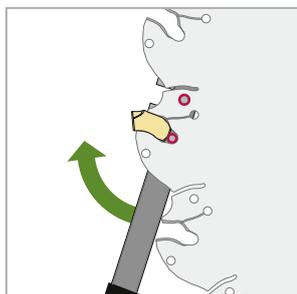
- Отрезная фреза Walter BLAXX F5055
- Ø 63–250 мм (2,48"–6,3"); НОВИНКА: 500 мм
- Закрепление пластины за счет упругих свойств корпуса
- Оптимизированный прижим пластины для исключительной надежности закрепления



Установка



Снятие



Оснащено
Tiger-tec[®]Silver

Walter BLAXX

Отрезные фрезы Walter BLAXX

Илл.: F5055

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Замена дисков с напайными пластинами на экономичные пластины
- Высокая гибкость благодаря широкому выбору геометрии
- Простая замена пластин с помощью эргономичного монтажного ключа FS2290 (благодаря этому экономия до 40 % подготовительного времени)

Наши решения для комплексной обработки

Эффективное комплексное решение из одних рук

С помощью производственных решений Multiply предприятия получают преимущества эффективных и бесперебойных производственных процессов, которые повышают их конкурентоспособность: от анализа и планирования до реализации стратегии экономичной металлообработки — всё из одних рук!

ИНСТРУМЕНТЫ

Мы определяем все технологические этапы — включая оптимальный выбор инструментов для применения, а также подходящие режимы резания для тех материалов, которые нужны заказчику.



ПРОГРАММНЫЕ РЕШЕНИЯ

Для анализа существующих процессов на предмет их возможной оптимизации используются различные программные пакеты: например, ПО Comara с модулями iCut и sysCut.



ИНСТАЛЛЯЦИЯ НА ЗАВОДЕ ЗАКАЗЧИКА

Наши инженеры-технологи будут сопровождать процесс инсталляции и серийного запуска на вашем производстве. Наше участие закончится только после успешной инсталляции на вашем станке.

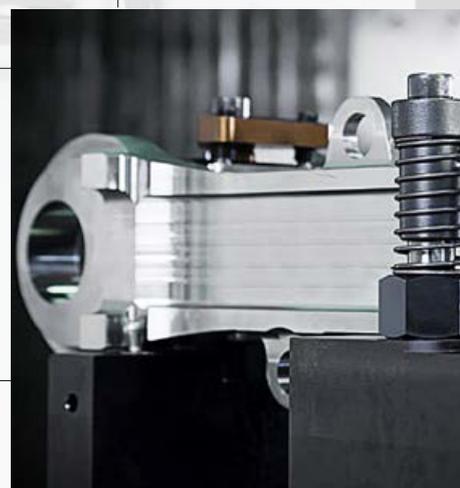
После завершения инсталляции мы передадим подробную документацию для всех технологических этапов.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ОСНАТКИ

Мы поможем вам при планировании, конструировании и изготовлении оснастки — вплоть до её внедрения в ваше производство.

При этом вы можете рассчитывать на поддержку со стороны опытных разработчиков и производителей дополнительного оборудования.



Наша программа для вас

- Проектное планирование
- Разработка новых процессов
- Комплексная оптимизация существующих процессов металлообработки
- CAD/CAM-программирование и моделирование
- Расчёт параметров и приобретение дополнительного оборудования
- Сокращение и оптимизация процессов обработки
- Сопровождение вплоть до запуска серийного производства

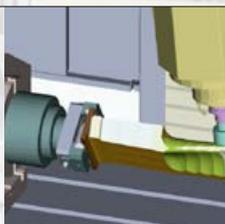
ПРОГРАММИРОВАНИЕ ЧПУ И ПОСТПРОЦЕССОРНАЯ ОБРАБОТКА

Параметрическое, многоканальное и структурное программирование: предлагаемые нами программные решения подходят для самых разных систем, таких как Catia, Siemens NX, hyperMILL, RCS, MF или Crash Guard Studio. Постпроцессорная обработка осуществляется в ПО Siemens NX. Но она также может быть реализована для других станков, машин и кинематических схем.



МОДЕЛИРОВАНИЕ

Мы используем ПО VERICUT для анализа столкновений и помех, возникающих в ходе контурной обработки, что позволяет выполнять проверку NC-кодов после постпроцессорной обработки. За счёт этого мы можем моделировать широкий спектр кинематических схем.



ПЛАНИРОВАНИЕ

С Walter MultiPLY заказчики получают продуманные производственные решения, в основе которых лежит многолетний опыт и наша компетенция. Для эффективных и бесперебойных производственных процессов: от анализа и реализации до стратегии металлообработки.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОТОТИПОВ

Оптимизация операций без остановки производственного процесса многим компаниям кажется неосуществимой. В Технологическом центре Walter мы тщательно анализируем ваши производственные процессы и тестируем возможные решения по их оптимизации в условиях, приближенных к реальным.



А теперь посмотрите видео!
www.youtube.com/waltertools

НОВЫЙ ВЗГЛЯД НА ПРОИЗВОДСТВО: ВСЕ ПРОСТО И БЫСТРО

comara
icut

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Comara iCut отслеживает и вмешивается в процесс металлообработки в режиме реального времени. Весь процесс обработки происходит с оптимальной подачей.

Comara iCut измеряет мощность шпинделя до 500 раз в секунду и автоматически адаптирует подачу к текущим режимам резания.

Регистрация требуемой информации происходит настолько быстро, насколько это возможно, и настолько тщательно, насколько это необходимо — в любой ситуации и в рекордный срок!

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Сокращение производственного времени

-10%

Экономия

Сравнение: время



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Средний период окупаемости: меньше 6 месяцев
- Повышение эксплуатационной надежности
- Практичный инструмент для автоматизации производственного процесса
- Простое обслуживание сразу нескольких станков
- Более оптимальное/длительное использование инструментов
- Отсутствие поломок или перегрузки инструмента
- Для каждого инструмента запоминается максимальное значение мощности, которое не превышаетя
- Более равномерная деформация инструмента в ходе черновой обработки
- Оптимизированная параллельность контуров при чистовой обработке

НОВИНКА

comara
appcom

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Comara appCom — интуитивно понятная вспомогательная система управления производственным процессом для вашего станочного парка

Платформа Comara appCom предназначена для сбора, анализа, визуализации и интерпретации больших объемов производственных данных и параметров станков.

Comara appCom может применяться для различных систем управления независимо от изготовителя станка, например Siemens, Fanuc, Heidenhain, OPC-UA и др.



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Время простоя больше не будет для вас потерянным временем
- Непрерывное отслеживание процесса обработки каждой детали
- Одновременное управление сразу несколькими станками и автоматический режим работы станочного оборудования
- Работа в режиме реального времени — немедленное уведомление при любых отклонениях
- Отсутствие необходимости в рукописных заметках и в их последующей трудоемкой обработке
- Анализ данных в режиме реального времени, а не «задним числом» в конце месяца
- Автоматический контроль множества различных параметров с мгновенным уведомлением

Дополнительная информация:
www.comara.de

Оснастка для неподвижного инструмента

Инструментальная оснастка Walter Capto™	Осевые/угловые адаптеры A2120-C/A2121-C	168
Инструментальная оснастка	Втулки для расточных державок A2140	169
Оснастка для вращающегося инструмента	Антивибрационная оправка AC001	170
	Компенсирующая резьбовая вставка ER AB735	172
	Адаптер ScrewFit	173
Резьбовой патрон	Резьбовые патроны AB035 для станков с синхронизацией	174
Переходные втулки	Переходные втулки SL00..	176
Оснастка для вращающегося инструмента	Сопло для COЖ ER GL00..	177



Адаптеры Walter Capto™ с переходником для подвода СОЖ

НОВИНКА

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Адаптеры Walter Capto™ по ISO 26623
- Для державок с направленной подачей СОЖ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

- Адаптеры A2120-C/A2121-C
- Для хвостовиков прямоугольного сечения 20 мм и 25 мм
- Осевое и угловое исполнение
- Переходник для подвода СОЖ для державок с внутренним подводом СОЖ

ТИП ХВОСТОВИКА

- Walter Capto™ C5 и C6



Осевые/угловые адаптеры для хвостовиков прямоугольного сечения

Илл.: A2120-C/A2121-C

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Простота работы благодаря концепции «подключи и работай»
- Увеличение стойкости инструмента и режущей кромки, а также оптимизированное формирование стружки благодаря направленной подаче СОЖ
- Сокращение времени простоев

Короткие и хваткие — экстремальная прочность

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

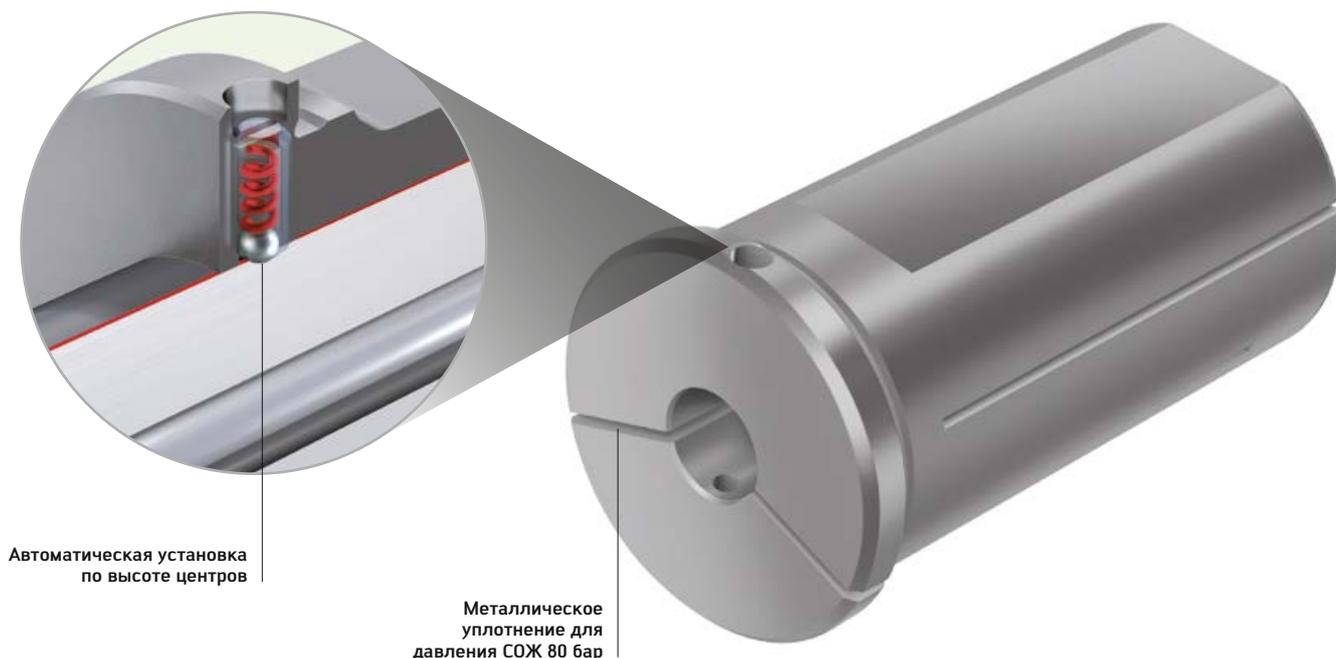
- Замена АК600... на A2140-....

ИНСТРУМЕНТ

- A2140... — втулка для расточных державок с круглым хвостовиком с автоматической установкой по высоте центров с помощью подпружиненного шарика
- Расточные державки с круглым сечением хвостовика (-R) для максимальной надёжности
- Адаптированная длина для втулок для расточных державок VDI
- Наружный Ø: 25, 32, 40 мм
- Внутренний Ø: 6, 8, 10, 12, 16, 20 мм

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Расточка отверстий
- Простое и прочное крепление расточных державок с хвостовиком круглого сечения без лыски
- Обработка с риском возникновения вибраций
- Благодаря металлическому уплотнению может использоваться с давлением подачи СОЖ до 80 бар



Автоматическая установка
по высоте центров

Металлическое
уплотнение для
давления СОЖ 80 бар

Втулки для расточных державок

Илл.: A2140

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Превосходное качество обработки заготовки благодаря точной настройке высоты центра для обработки без вибраций
- Экономия времени при смене инструмента благодаря автоматической установке по высоте центров
- Один адаптер для твердосплавных и стальных державок

Accure-tec — фрезерование на большом вылете без вибраций

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Антивибрационные дюймовые оправки Accure-tec для фрезерования AC001 с хвостовиком CAT-V

ИНСТРУМЕНТ

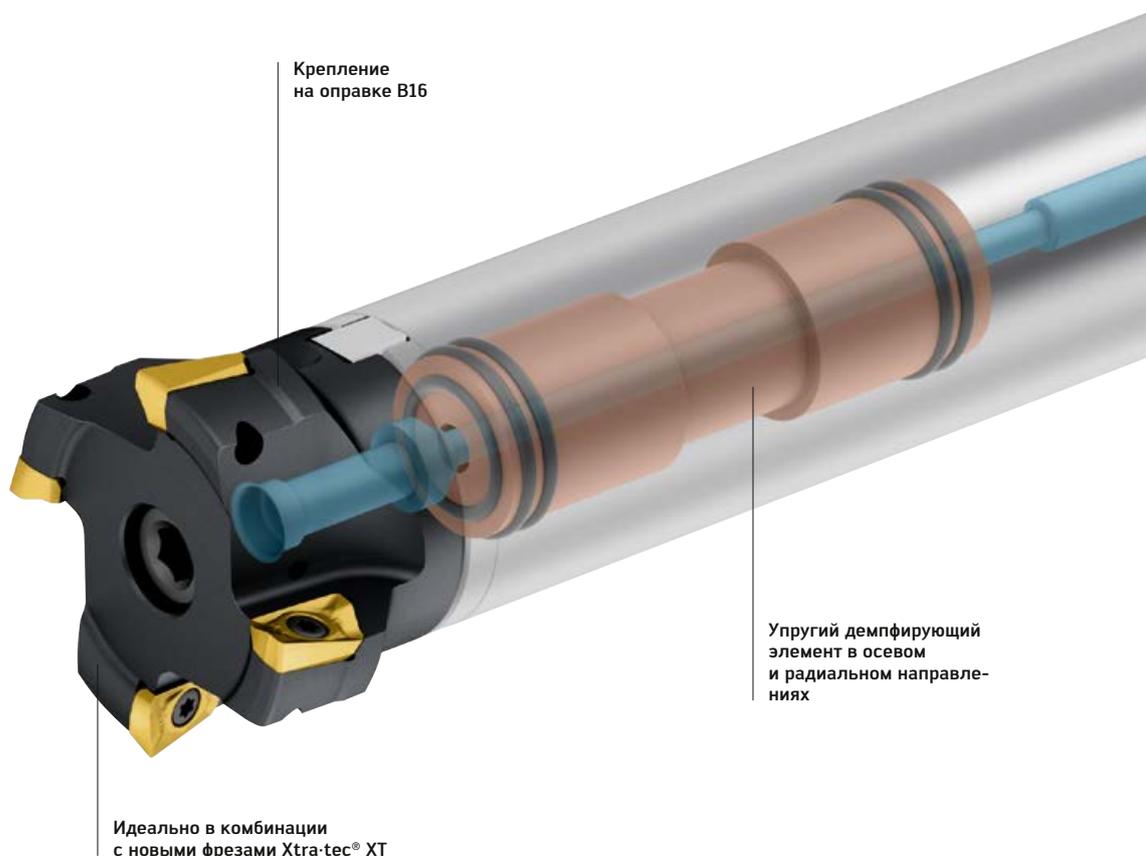
- Запатентованная технология гашений вибраций
- Для инструментов с поперечным шпоночным пазом по DIN 138
- Цилиндрическое или коническое исполнение
- Высокая жёсткость закрепления
- Внутренний подвод СОЖ
- Концентричность < 5 мкм

ТИП ХВОСТОВИКА

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

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

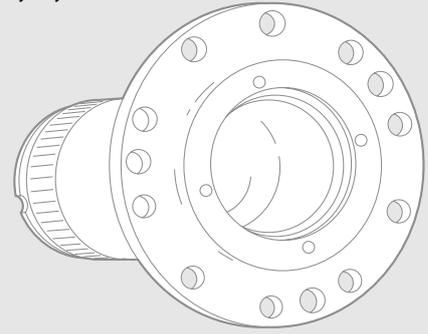
- Обработка глубоких карманов
- Обработка сложных цельных заготовок
- Большой вылет до $5 \times D$
- Отрасли промышленности: производство штампов и пресс-форм, аэрокосмическая промышленность, общее машиностроение, автомобильная и энергетическая промышленность



(((Accure-tec

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Фрезерование уступов

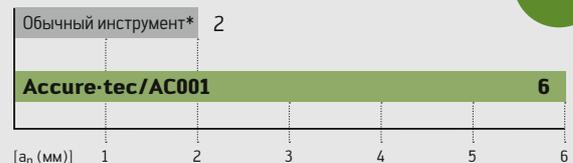


Материал: 40XM
Оснастка: AC001-H100-B27-320
Инструмент: M5130 | Ø63 | Z4
Вылет инструмента: 4 × D
Станок: Grob G550

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 (см ³ /мин)	25	73
R_a (мкм)	1,07	0,75

Сравнение: глубина резания



* без гашения вибраций



С внутренним подводом СОЖ
для оптимального отвода стружки

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая производительность, эксплуатационная надёжность и качество обработанной поверхности
- Повышенная стойкость инструмента и шпинделя
- Гашение вибраций предустановлено 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

Минимизация осевых усилий — максимально эффективное использование возможностей инструмента

НОВИНКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

- Компенсирующая резьбовая вставка AB735 для компенсации усилий растяжения и сжатия
- Может использоваться с любыми стандартными цанговыми патронами ER
- Размер от ER16 до ER32
- Для инструментов любого типа с внутренним подводом СОЖ и без него

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Компенсация ошибок синхронизации
- Предотвращение высоких осевых усилий
- Минимизация нагрузки на боковые поверхности резьбы
- Эргономичное исполнение — компактное исполнение



Компенсирующая резьбовая вставка

Илл.: AB735-ER20
AB735-ER20-R060-035

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Низкие расходы благодаря модульному исполнению
- Повышение стойкости и эксплуатационной надежности
- Повышенная производительность благодаря более быстрой смене инструментов
- Не требует технического обслуживания
- Невысокий риск поломки инструмента
- Экономия расходов благодаря небольшому числу инструментов



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

ScrewFit — подходящий адаптер для новых фрез Xtra-tec® XT M5130 для обработки уступов

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Адаптер ScrewFit AK530.H100A...
- Адаптер ScrewFit AK580.C8...

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

- Walter Capto™ C8... для T09, T14, T18, T22, T28, T36, T45
- HSK 100A.. для T09, T14, T18

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- На обрабатывающих центрах, токарных и многофункциональных станках
- Для сверления и фрезерования



Фреза Xtra-tec® XT M5130 для обработки уступов + адаптеры ScrewFit

Илл.: M5130, AK530.H..., AK580.C...

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Короткий вылет, прочная конструкция
- Минимальное биение для повышения стойкости и качества поверхностной обработки
- Высокая жёсткость закрепления для снижения вибраций
- Высокая точность позиционирования
- Лёгкая замена инструмента в станке

Владеть усилиями прижима — использовать инструмент на полную МОЩНОСТЬ

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Тип хвостовиков:

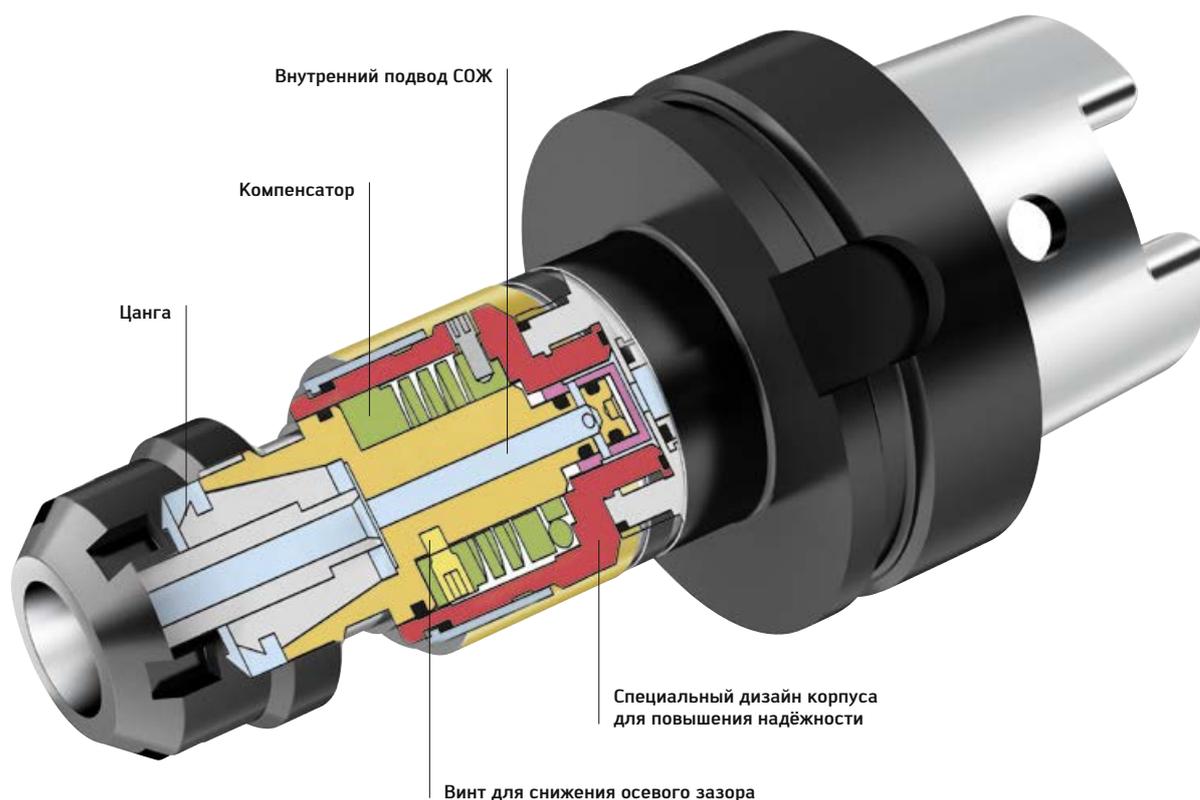
- Walter Capto™
- C4, C5, C6

Другие доступные хвостовики:

- HSK63
- HSK100
- BT30/40/50
- SK40/50
- Комбинированный хвостовик DIN 1835 B/E
- NCT

ИНСТРУМЕНТ

- Резьбовые патроны для станков с синхронизацией: оптимальное использование современных высокопроизводительных инструментов для нарезания резьбы с применением цанговых зажимов по DIN 6499
- С запатентованным микрокомпенсатором из специально разработанного сплава
- Интегрированная минимальная компенсация в осевом и радиальном направлениях
- По запросу возможно исполнение с MMS



AV035-H

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Компенсирует осевые позиционные отклонения в микродиапазоне +/- 0,5 мм
- Более высокая эксплуатационная надёжность благодаря снижению риска поломок инструментов, особенно мелкоразмерных
- Более высокая стойкость инструментов для резьбонарезания за счёт снижения трения

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Сравнение стойкости при обработке инструментальной стали

Обрабатываемый материал	Инструментальная сталь 4X5MФ1С
Прочность	1100 Н/мм ²
СОЖ	Эмульсия 5 %
v _c	12 м/мин
Резьба	М6 — глубина 12 мм

Сравнение: кол-во обработанных деталей [шт.]



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания
- Для метчиков и раскатников
- При высоких скоростях резания
- Возможность использования на любых стандартных обрабатывающих центрах



AB035-C... (Walter Capto™)



AB035-BT... (MAS-BT)



AB035-H... (HSK)



AB035-S... (SK)

Патроны с хвостовиками Walter Capto™ HSK, MAS-BT и SK Илл.: Патроны AB035... для работы с синхронизацией

_ПЕРЕХОДНЫЕ ВТУЛКИ SL00..

Дюймовые инструменты с закреплением точно по допуску

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

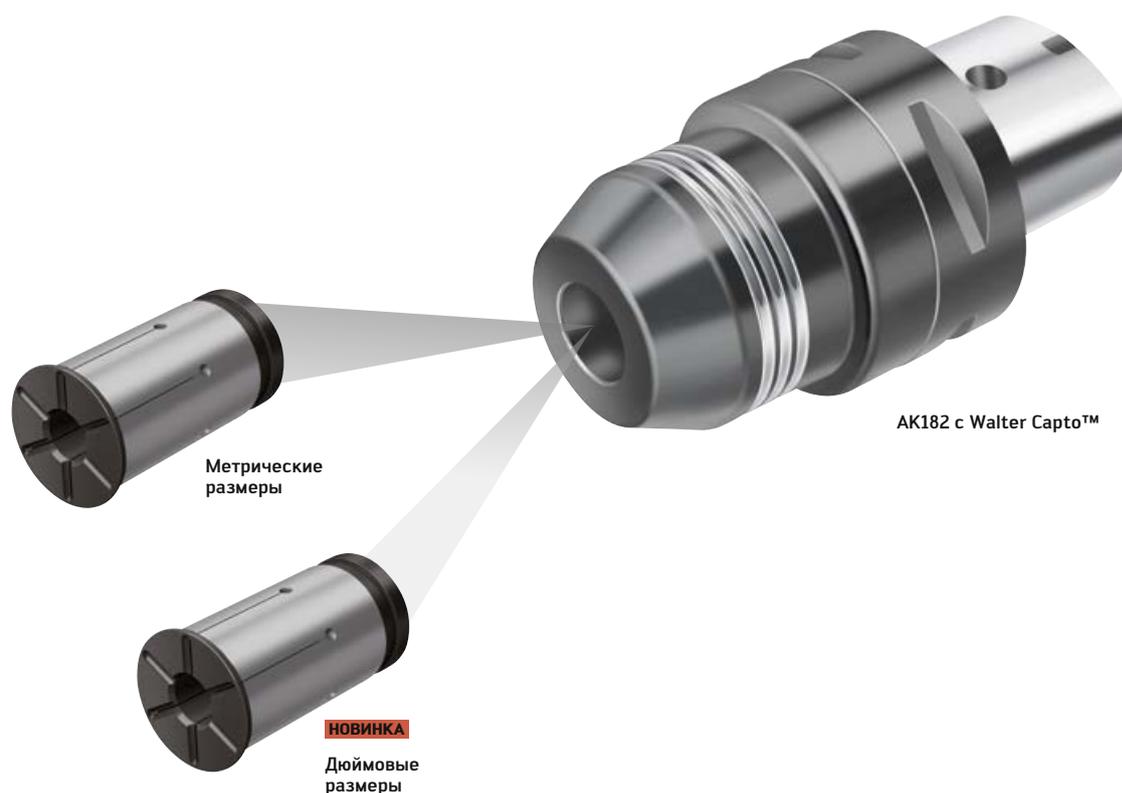
- Переходные втулки SL00.. в дюймовых размерах для гидрозажимных патронов AK182 для диаметра зажима 12 мм, 20 мм, 32 мм

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

- Переходные втулки для дюймовых инструментов
- Переходник для гидрозажимных патронов диаметром 12 мм, 20 мм, 32 мм
- Ø 1/8" – 1"

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Высокоточное крепление дюймовых инструментов
- Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма А



Переходные втулки SL000..

Илл.: SL000..

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Увеличение стойкости благодаря минимальному биению
- Высокая точность позиционирования дюймовых инструментов
- Превосходный результат обработки за счет высокой точности по допуску

Повышение стойкости и оптимизация смазки

НОВИНКА

СОПЛО ДЛЯ СОЖ

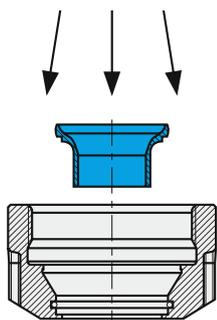
- ER GL00..
- Для цанг ER16, ER20, ER25, ER32
- Для цанг ER под \varnothing инструмента:
 - ER16 под \varnothing 3–10 мм
 - ER20 под \varnothing 6–12 мм
 - ER25 под \varnothing 6–16 мм
 - ER32 под \varnothing 6–16 мм

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

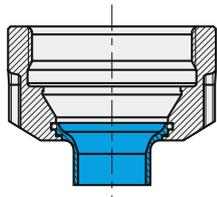
- Для любых цанг ER по DIN 6499
- Обработка отверстий, нарезание резьбы, фрезерование
- Для инструментов без внутреннего подвода СОЖ
- Направленный подвод СОЖ вдоль режущей кромки

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

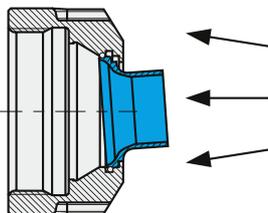
Установка



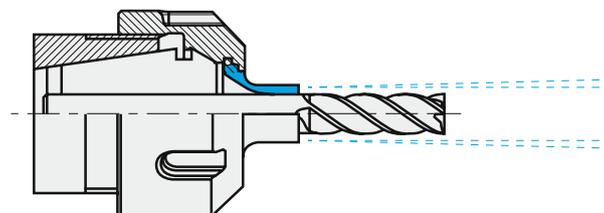
В смонтированном виде



Снятие



Подвод СОЖ вдоль инструмента



Сопло для СОЖ ER

Илл.: GL00..



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Оптимизированное охлаждение и смазка вдоль хвостовика инструмента
- Повышенная стойкость инструмента
- Оптимизированный отвод стружки

Как найти и заказать необходимый стандартный 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.

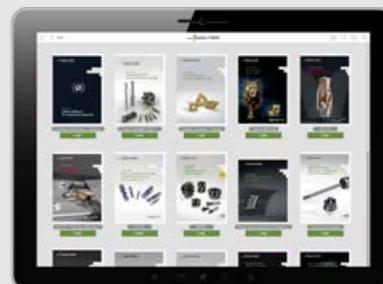
Walter GPS



Поиск по области применения

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

Walter e-Library



Поиск по каталогам и брошюрам

Воспользовавшись приложением Walter e-Library, вы в считанные секунды получите на свое мобильное устройство любую необходимую информацию, например, наши брошюры и каталоги в онлайн- и офлайн-версиях на 17 языках.

Цифровые способы заказа



TOOLSHOP



EDI B2B

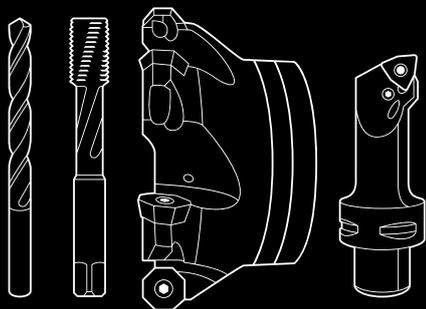
Walter TOOLSHOP и EDI

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.

Walter AG

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

walter-tools.com



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