

_PRODUITS PHARES

**Dopez vos performances
avec nos innovations !**





Groov-tec™ GD

Tournage ISO	page
Plaquettes amovibles de tournage cermet MP4 WEP10C	4
Réalisation de gorges et tronçonnage	page
Système de tronçonnage et de réalisation de gorges Groov-tec™ GDG5011	6
Nuances CVD pour réalisation de gorges et de tronçonnage Tiger-tec® Gold WKP13G WKP23G WKP33G	8
Têtes amovibles WE et barres d'alésage	10
Porte-outils et plaquettes amovibles WT26	12
Filetage au tour	page
Plaquettes de filetage extérieur TS et système de porte-outils T1011	14
Taraudage	page
Taraud pour trous borgnes Thread-tec™ Omni HSS-E TD117 Advance	16
Taraud pour trous débouchants Thread-tec™ Omni HSS-E TD217 Advance	18
Fraisage de filets	page
Fraise à fileter TC620 Supreme	20
Fraise à fileter TC645 Supreme	22
Outils de fraisage Walter Xpress	24
Outils de fraisage en carbure monobloc	page
Fraise PCD standard Walter FMT	26
Fraises en carbure monobloc MC267, MC166 & MC467 Advance	28
Outils de fraisage à plaquettes amovibles	page
Fraise à copier de finition Xtra-tec® XT M5460	30
Nuance de finition Tiger-tec® Gold WPM15G	31
Outils de fraisage circulaires modulaires à tête amovible	32
Attachements rotatifs	page
Attachements à adaptateur porte-fraise et Weldon avec C8	34
Attachements HSK monobloc AB001-H, AB009-H et AB044-H	35
Attachements SK monobloc AB001-S, AB009-S et AB044-S	36
Attachements MAS-BT monobloc AB001-J, AB009-J et AB044-J	37
Attachements expansibles hydrauliques et de frettage AB017 et AB025 de Walter	38

Durée de vie allongée en semi-finition.

NOUVEAU

LA NUANCE

- Substrat Cermet résistant à l'usure à base de TiCN/CN avec liant Ni/Co et revêtement PVD TiCN/TiAlN
- Durées de vie doubles grâce à une résistance unique à l'usure

L'APPLICATION

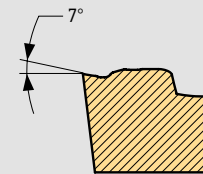
- Paramètres d'usinage f : 0,08 à 0,35 mm, a_p : 0,4 à 3,5 mm
- Application principale : acier ISO P10
- Application secondaire : acier inoxydable ISO M10 et fonte ISO K10
- Usinage de matériaux à copeaux longs (p. ex. St37)
- Finition en coupe continue et légèrement interrompue
- Utilisation en tant que plaquette de chanfreinage sur les outils d'alésage grâce à l'arête de coupe droite sur les formes de base C

LA GÉOMÉTRIE

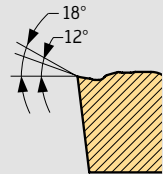
- Arête de coupe incurvée et brise-copeaux profond pour de faibles efforts de coupe
- Frittée avec précision
- Angle de dépouille de 7° (CCMT,...)

Vue en coupe – géométrie

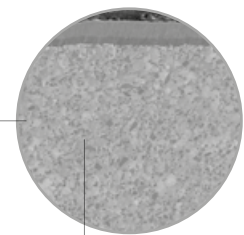
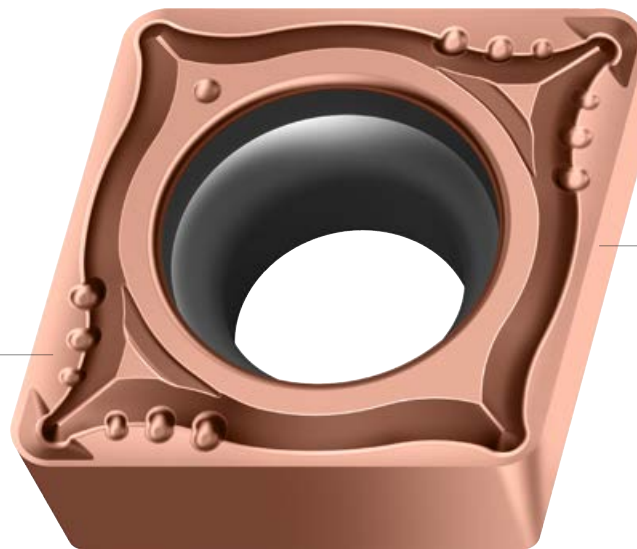
Coupe :
arête de coupe principale



Coupe :
rayon de bec



Arête de coupe arrondie – pour un usinage stable dans la plage d'avances et de profondeurs de passe moyenne



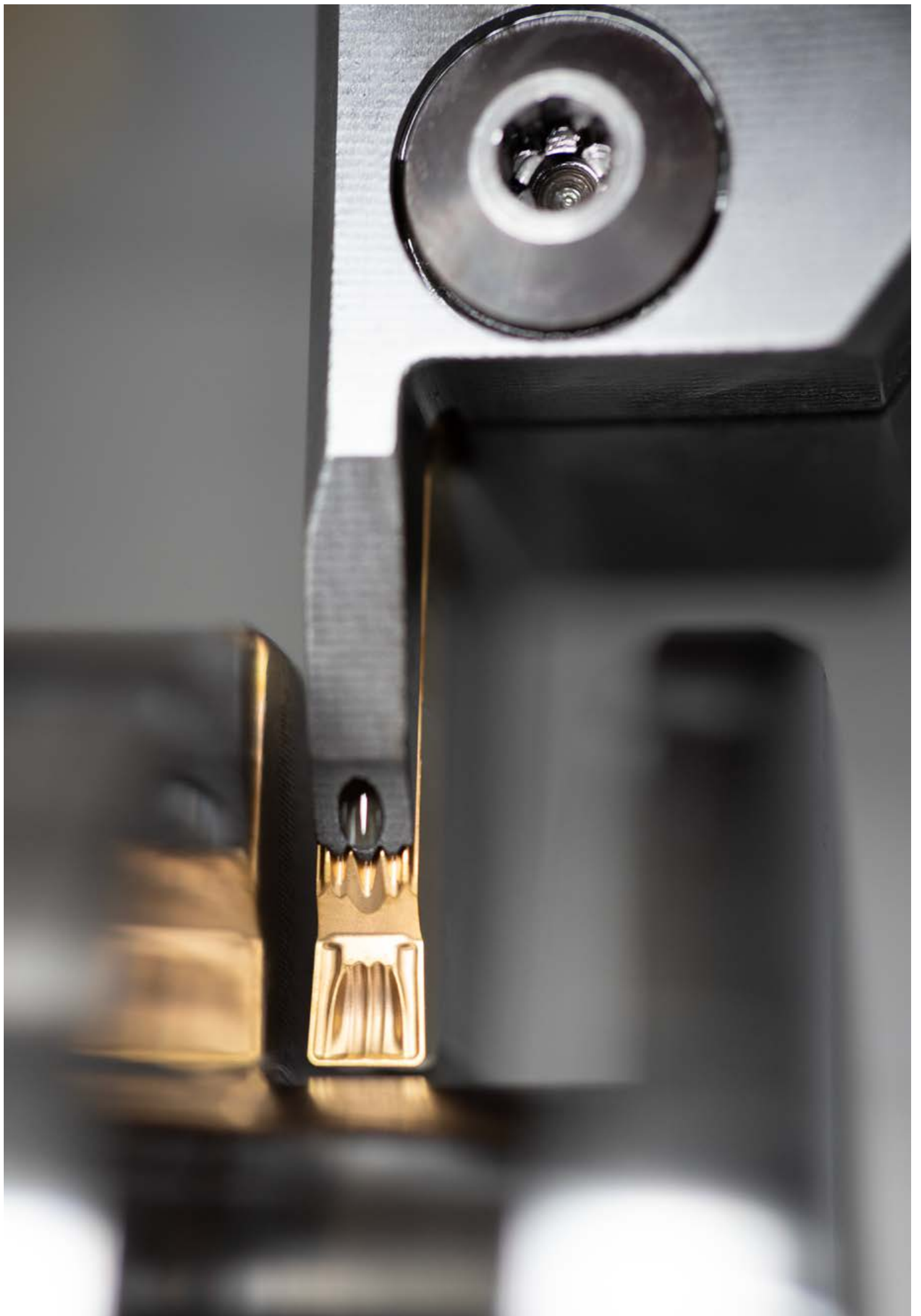
Revêtement
PVD TiCN-TiAlN
résistant à l'usure

Plaquette amovible en cermet

III. : CCMT09T308-MP4 WEP10C

VOS AVANTAGES

- Excellent fractionnement des copeaux, même dans les matériaux à copeaux longs tels que le 16MnCr5 ou les aciers de construction
- Aucun ajustement nécessaire, respect maximal des tolérances
- Durées de vie et productivité supérieures par rapport au carbure



Double denture pour une sécurité multipliée par deux.

NOUVEAU

L'OUTIL

- Groov-tec™ GD Outil de tronçonnage G5011/G5011-P avec ou sans lubrification de précision
- Plaquettes amovibles avec serrage possible des deux côtés
- 2 profondeurs de gorge de 12 et 21 mm pour une stabilité optimale de l'outil
- Taille du manche : 16x16, 20x20 et 25x25 mm

LES PLAQUETTES AMOVIBLES

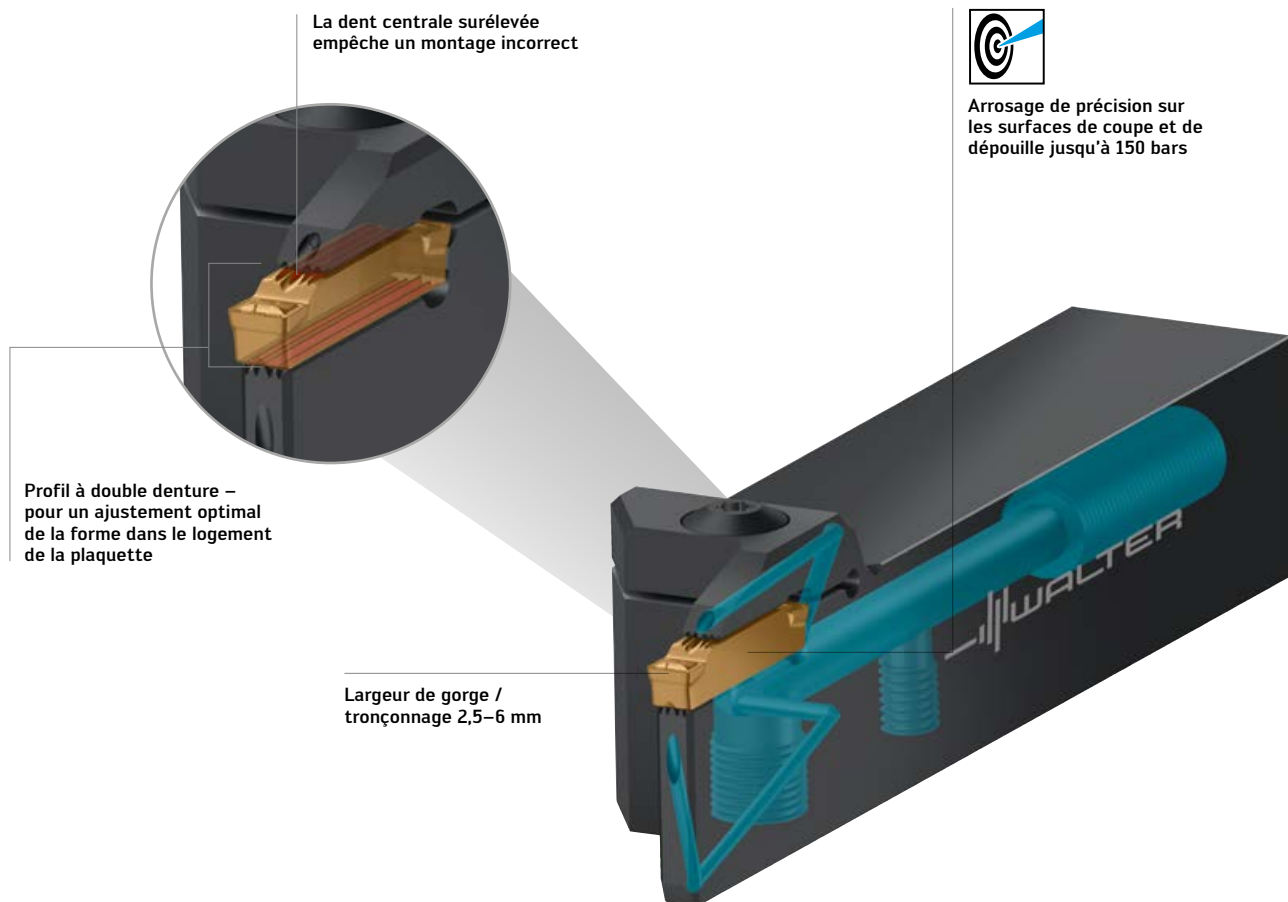
- Plaquettes de coupe GD26 à deux arêtes de coupe en instance de brevet avec profil à double denture
- Largeurs de gorge / tronçonnage : 2,5 / 3,0 / 4,0 / 5,0 / 6,0 mm

LA GÉOMÉTRIE

- Tronçonnage et gorges : CE4, CF5, CF6, GD6 et GD3
- Tournage de gorges : UA4, UD4 et UF4
- Avec rayon complet : RD4 et RF8

LA NUANCE

- 4 nuances Tiger-tec® Gold PVD : WSM13G, WSM23G, WSM33G et WSM43G
- Pour l'acier, l'acier inoxydable et les matériaux difficilement usinables
- 3 nuances Tiger-tec® Gold CVD : WKP13G, WKP23G et WKP33G
- Pour l'usinage de l'acier et de la fonte

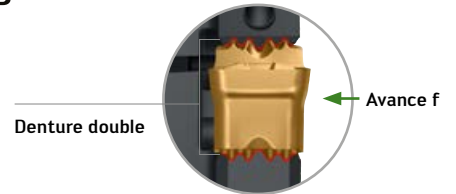


Powered by
Tiger-tec®Gold

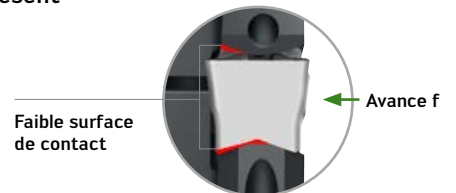
LA TECHNOLOGIE

- Nouveau design de plaquettes avec profil de denture double. La plaquette de coupe GD26 et le corps de l'outil (siège de la plaquette) sont parfaitement imbriqués. La liaison de forme absorbe mieux les forces latérales (par ex. lors du tournage longitudinal et du copiage).
- Les systèmes traditionnels (par exemple à double prisme) sont nettement moins stables en comparaison.

Groov-tec™ GD



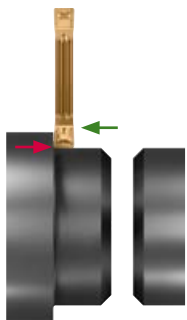
Plaquettes de tronçonnage/ gorge jusqu'à présent



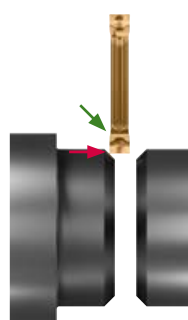
L'APPLICATION

- Gorges radiales et tronçonnage, tournage de gorges et tournage par copiage jusqu'à 26 mm de profondeur de gorges
- Utilisation universelle sur des tours de tous types

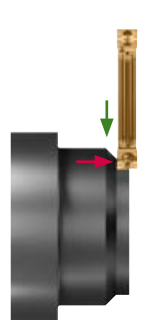
Plus de stabilité dans toutes les applications – avec Groov-tec™ GD



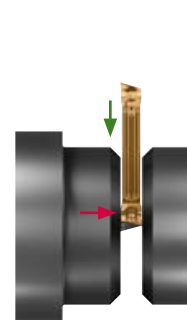
Tournage en plongée



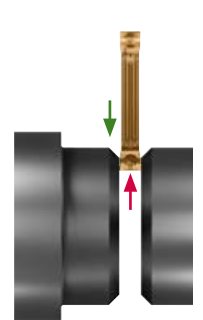
Chanfreinage



Réalisation décalée
de gorges



Tronçonnage –
plaquette à coupe oblique



Tronçonnage –
plaquette de coupe droite

→ Avance (f)
→ F_{axial}

VOS AVANTAGES

- Augmentation de la stabilité et de la sécurité du processus grâce au profil cranté Groov-tec™ GD
- Paramètres de coupe accrus grâce au nouveau profil de denture et à la lubrification de précision
- Productivité et durée de vie maximales grâce aux nuances Tiger-tec® Gold résistantes à l'usure

Ne laisser aucune chance à l'usure.

NOUVEAU

LES PLAQUETTES AMOVIBLES

GD26 Groove-tec™ GD

- Plaquettes de coupe GD26 à deux arêtes de coupe avec profil à double denture pour une excellente fixation dans le logement de la plaquette (brevet en instance)
- Pour types d'outils G5000

DX18

- Plaquettes de coupe DX18 à deux arêtes de coupe avec un second prisme pour une fixation sûre dans le logement de la plaquette
- Pour types d'outils G4000

L'APPLICATION

- Nuances CVD ; application principale : tournage de gorges, tournage par copiage et réalisation de gorges

WKP13G (ISO P10 ; ISO K20)

- Résistance à l'usure et vitesse de coupe élevées
- Coupe continue

WKP23G (ISO P20 ; ISO K25)

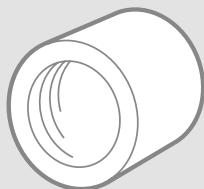
- Résistance à l'usure et vitesse de coupe élevées
- Coupe continue à légèrement interrompue
- Nuance universelle adaptée dans env. 80 % des cas d'usinage

WKP33G (ISO P30 ; ISO K30)

- Bonne résistance à l'usure et ténacité élevée
- Pour des conditions défavorables et en cas d'interruptions de coupe
- Matériaux à base d'acier et de fonte

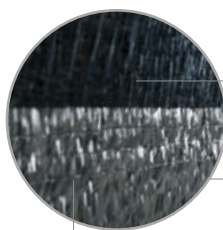
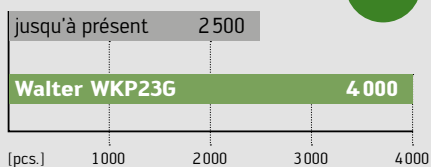
EXEMPLE D'APPLICATION

Tronçonnage d'un anneau Ø 30,5 mm



Matériau de fabrication :	38MnVS6 / 1.1303	
Résistance mécanique :	800 N/mm ²	
Machine :	Index MS40	
Plaquette de coupe réversible :	GD26-3E300N03-UD4 WKP23G	
Outil :	G5011-2020L-3T21GD26-P	
Données de coupe	jusqu'à présent	Walter WKP23G
s (mm)	3	3
v _c (m/min)	130	130
f (mm)	0,13	0,13
T (mm)	4	4
Refroidissement	Huile, 40 bar	Huile, 40 bar
Nbre de pcs produites	2 500	4 000

Comparaison : Durée de vie



Revêtement MT-TiCN multicouches pour une plus grande ténacité et une usure en dépouille réduite

Al₂O₃ à haute texture – pour une résistance accrue à l'usure en cratère

Couche supérieure dorée pour une meilleure détection de l'usure

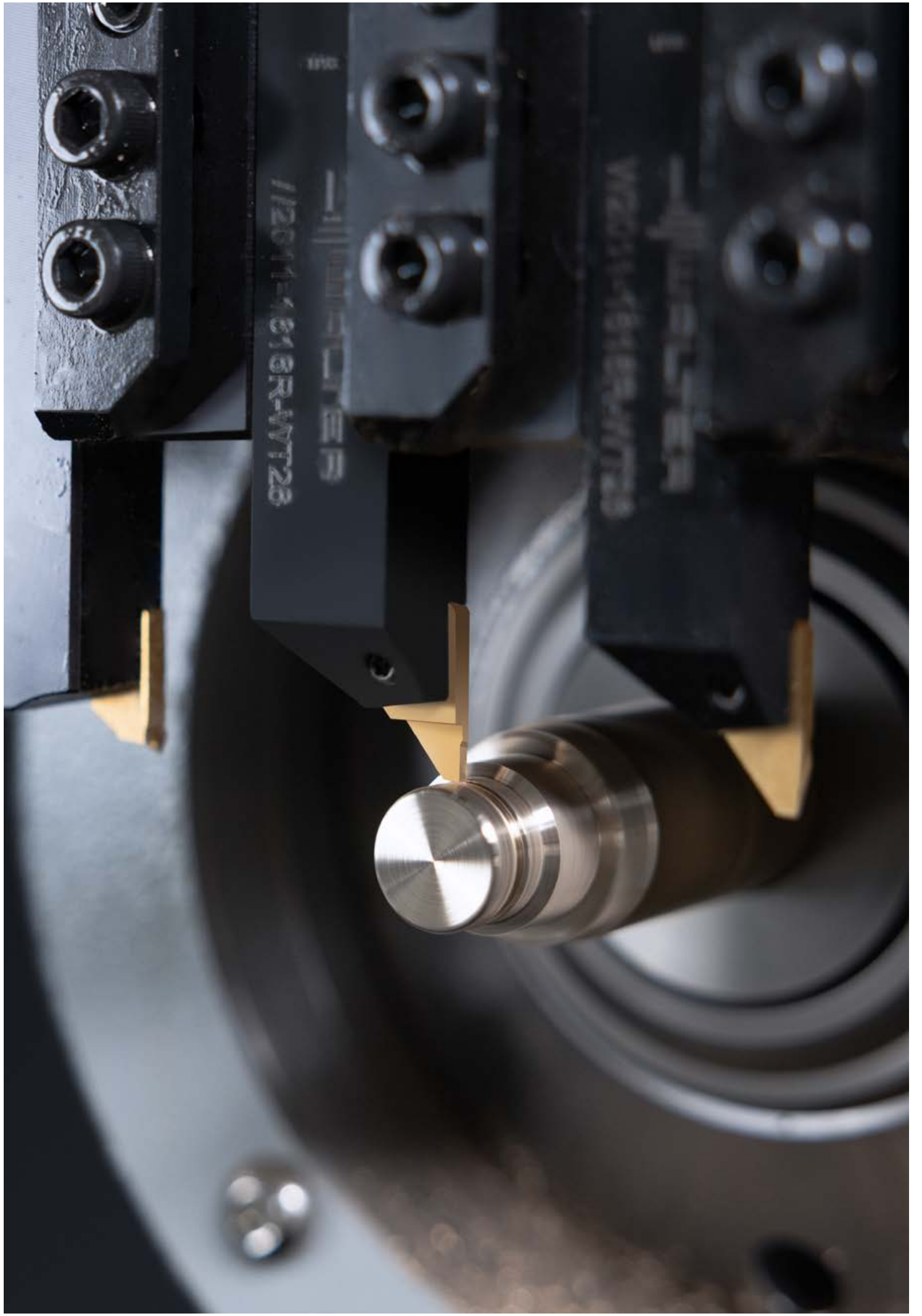


Post-traitement en plusieurs étapes – pour une face de coupe lisse, des frottements réduits et une ténacité améliorée

III. : GD26-4E400N04-UD4 WKP23G

VOS AVANTAGES

- Rentabilité élevée grâce au revêtement Tiger-tec® Gold
- Augmentation moyenne des durées de vie d'environ 50 %
- Productivité élevée, durées d'usinage courtes – des caractéristiques idéales pour production en grande série
- Matériau de coupe résistant à l'usure (alternative aux nuances WSM)



Flexibilité maximale, précision parfaite.

NOUVEAU

L'OUTIL

Barres d'alésage W3270/W3271

- Ø : 12 et 16 mm ; 0,5 et 0,625 pouce avec surface de serrage
- Sortie de lubrifiant des deux côtés pour une utilisation universelle
- Alimentation en lubrifiant optimisée disponible pour la réalisation de gorges axiales
- Disponible en acier et en carbure

WE têtes interchangeables

- Tête amovible vissée pour l'usinage intérieur à partir d'un Ø min. de 7 mm
- Réalisation de gorges axiales à partir d'un Ø min. de 12 mm
- Fixation à empreinte form-fit « Walter Exchangeable » (WE) pour plus de stabilité et de précision
- Arête de coupe rectifiée avec précision
- Géométrie à brise-copeaux disponible

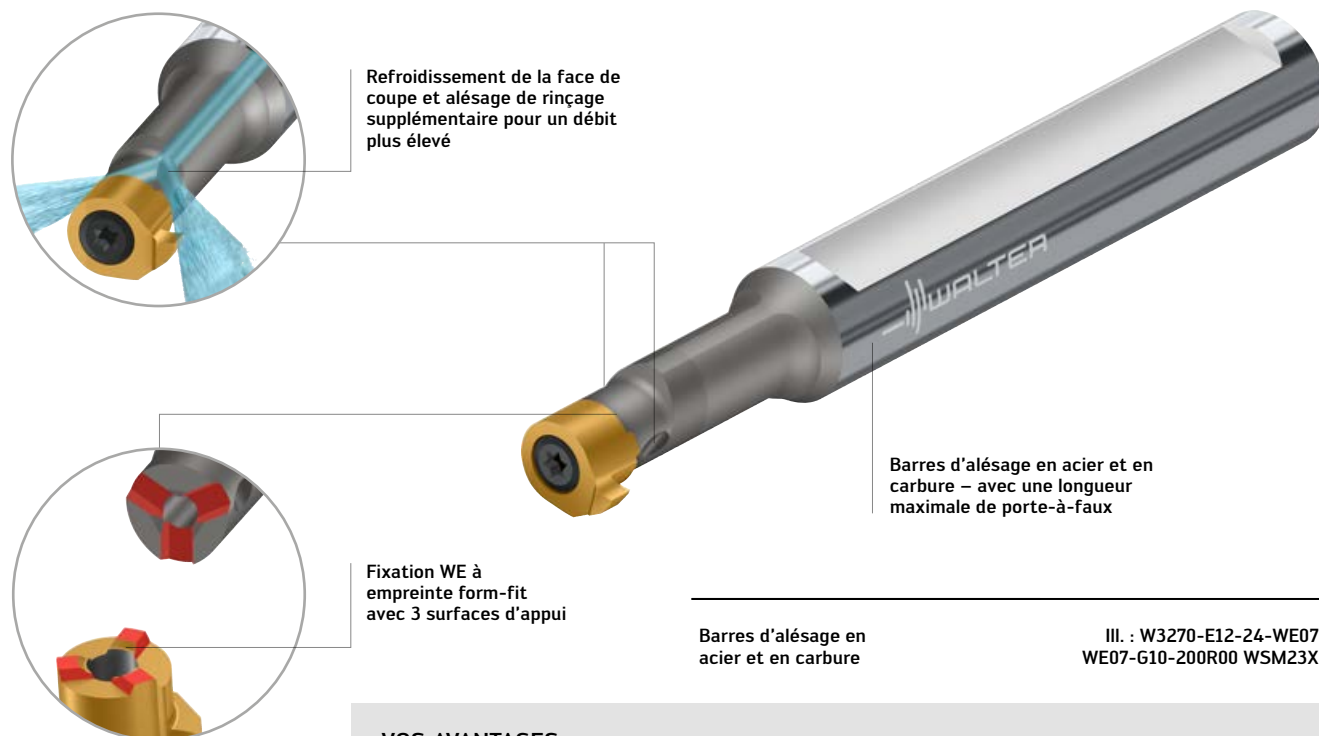
LA NUANCE

WSM23X

- Application principale : acier ISO P25, acier inoxydable ISO M25, matériaux difficiles à usiner ISO S25
- Application secondaire : métaux non-ferreux ISO N25
- Nuance PVD polyvalente pour le tronçonnage/la réalisation de gorges et le tournage avec des v_c et a_p faibles à moyennes
- Revêtement supérieur PVD multicouches TiAlN+TiN

WSM13X

- Application principale : acier ISO P15, acier inoxydable ISO M15, matériaux difficiles à usiner ISO S15, métaux non ferreux ISO N15
- Résistance accrue à l'usure (par rapport à WSM23X) pour des conditions d'usinage stables
- Revêtement PVD multicouches TiAlN



VOS AVANTAGES

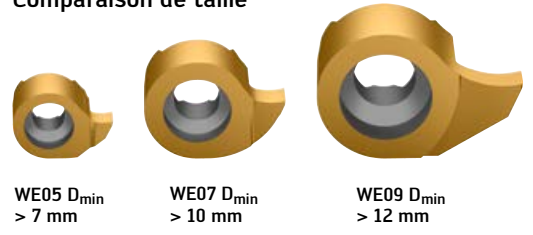
- Sécurité du process et stabilité élevées grâce à la fixation à empreinte form-fit WE
- Qualité d'usinage reproductible et taux de rebut minimisé
- Flexibilité maximale grâce au changement de tête amovible WE sur un même porte-outil (à partir de D_{min} 7 mm)
- Large gamme standard (ainsi que des versions spéciales avec délai de livraison court)
- Grande précision et longue durée de vie grâce à l'arête de coupe tranchante rectifiée avec précision

L'APPLICATION

- Pièces d'une grande précision

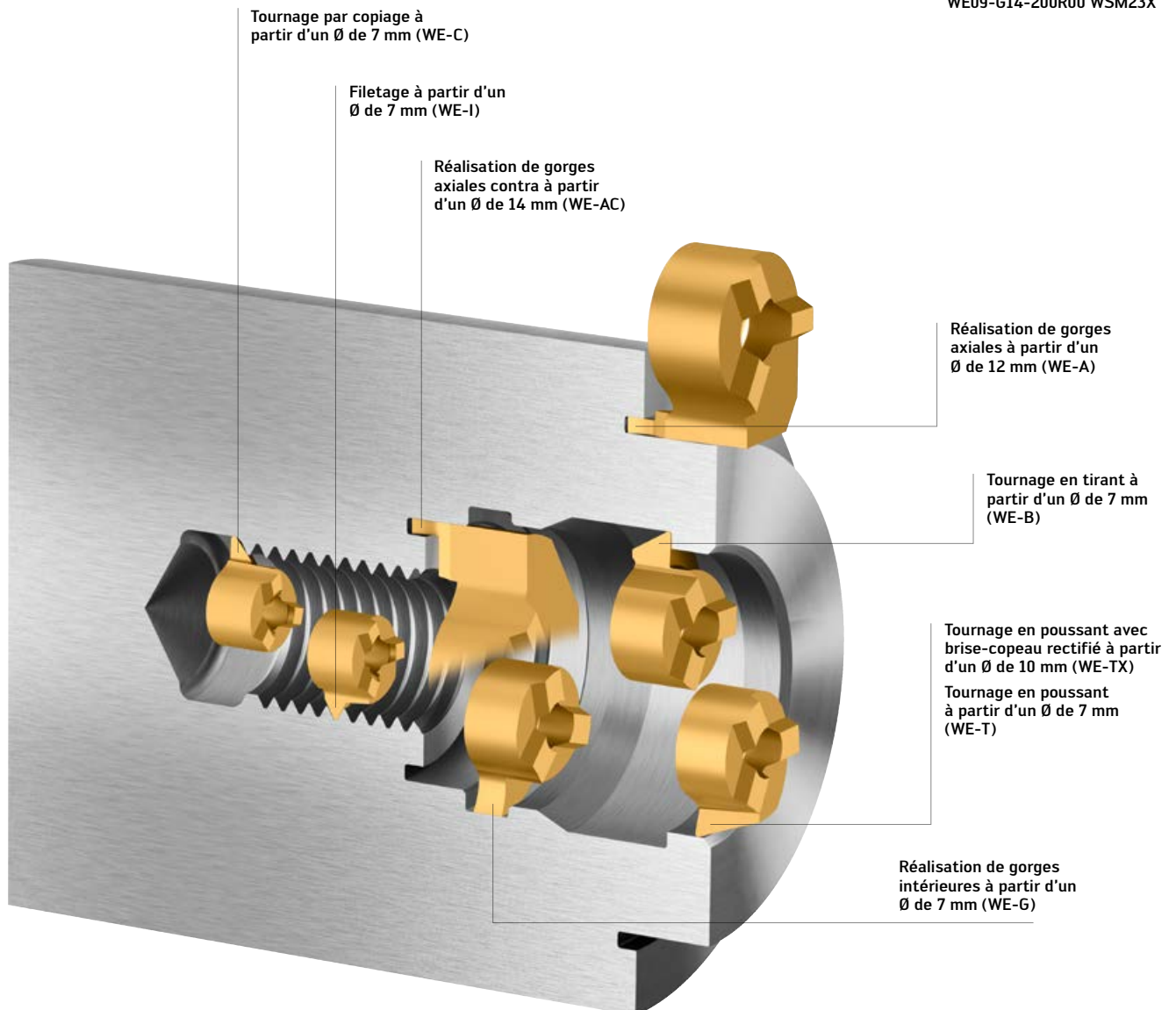
Types et applications de têtes amovibles

Comparaison de taille



Têtes amovibles WE

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



Arêtes de coupe ultra tranchantes pour une précision maximale.

COMPLÉMENT DE LA GAMME

NOUVEAUTÉS AU SEIN DE LA GAMME

- Plaquettes de filetage à profil partiel WT26
- Plaquettes de filetage à profil plein WT26

L'OUTIL

- À partir d'un \varnothing de pièce à usiner d'1 mm – pour tours de décolletage à poupée mobile et multibroches
- Plaquettes amovibles rectifiées avec précision et porte-outils
- Vis de plaquette amovible accessible des deux côtés pour un changement de plaquette facile
- Dimensions de queue : 10 × 10, 12 × 12 et 16 × 16 mm

LES PLAQUETTES AMOVIBLES

- Plaquettes amovibles WT26 à montage tangentiel pour l'usinage de pièces tournées de précision
- Arêtes de coupe tranchantes pour des résultats d'usinage optimaux en cas de faibles avances
- Arête de coupe et brise-copeaux rectifiés avec soin pour une précision extrême

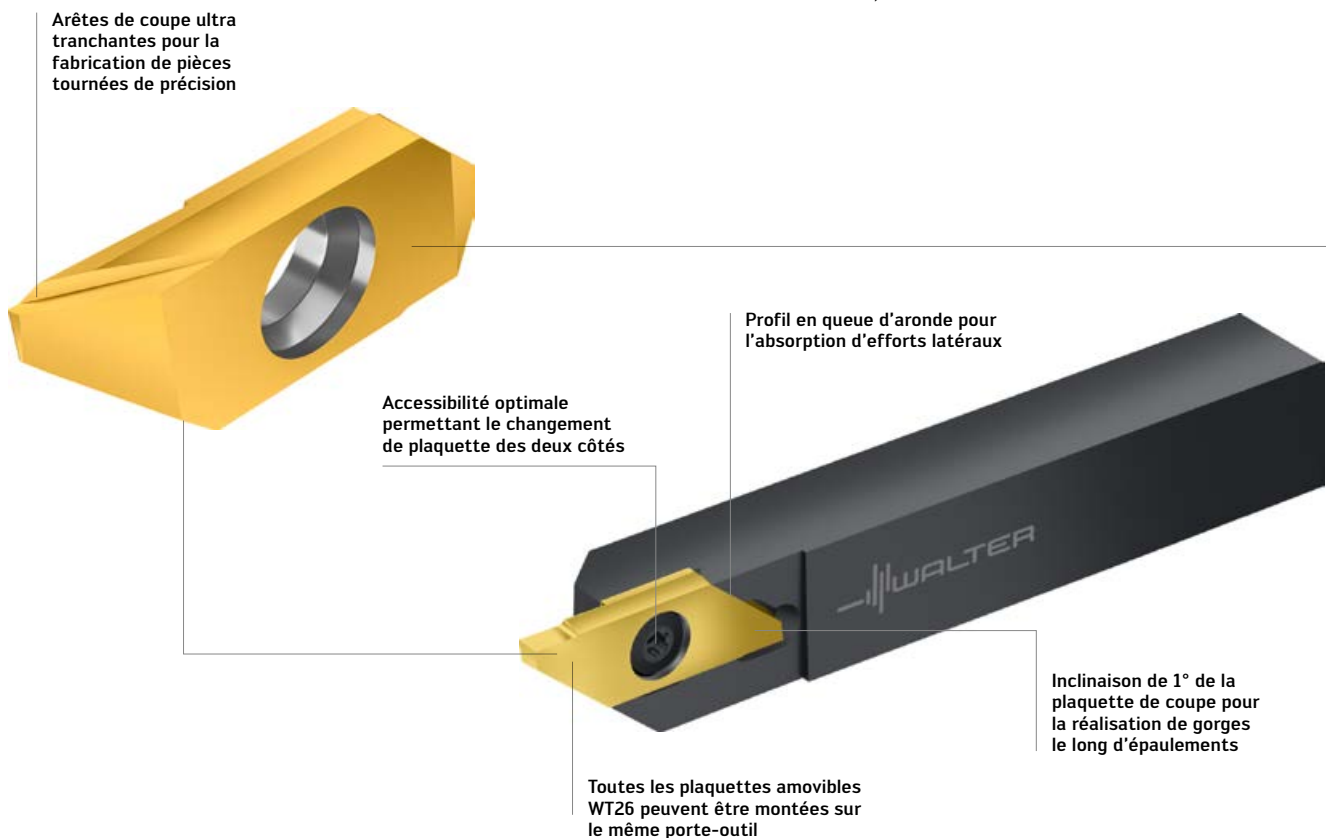
LA NUANCE

WSM23X

- Nuance PVD polyvalente pour le tronçonnage/la réalisation de gorges et le tournage avec des v_c et a_p faibles à moyennes
- Application principale : acier ISO P25, acier inoxydable ISO M25, matériaux difficiles à usiner ISO S25, métaux non ferreux ISO N25

WN23

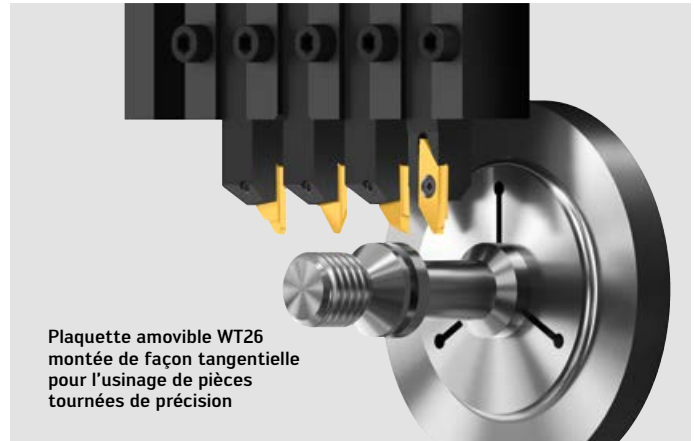
- Nuance de carbure non revêtue présentant une haute ténacité et une résistance élevée à l'abrasion sur les matériaux ISO N
- Application principale : ISO N20 ; application secondaire : matériaux ISO P, S et O



L'APPLICATION

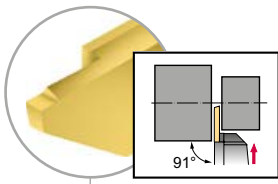
- Tronçonnage et réalisation de gorges, tournage en poussant et en tirant, filetage sur tours à poupée mobile et multibroches
- Réalisation de gorges le long de hauts épaulements grâce à l'inclinaison de 1° de la plaquette de coupe
- Pièces d'une grande précision

Solutions Walter pour tours de décolletage

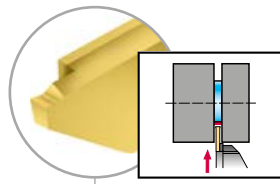


LES GÉOMÉTRIES

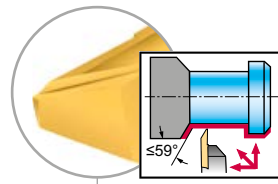
Géométrie de brise-copeaux CD8 pour le tronçonnage



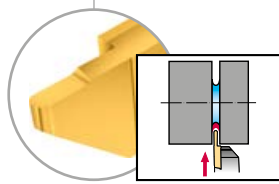
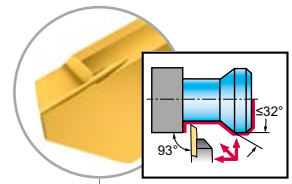
Géométrie de brise-copeaux GD8 pour la réalisation de gorges



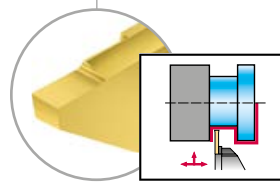
Géométrie de brise-copeaux VG8 pour le tournage en tirant et par copiage



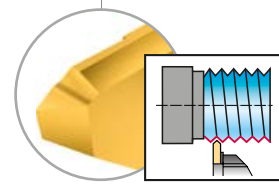
Géométrie de brise-copeaux DG8 pour le tournage en poussant



Géométrie de brise-copeaux RA8 pour la réalisation de gorges radiales



Géométrie de brise-copeaux UA8 pour la réalisation de gorges et le chariotage



Géométrie de filetage ISO à profil partiel
Géométrie de filetage ISO à profil plein

NEW

VOS AVANTAGES

- Grande flexibilité : tous les types de plaquette amovible WT26 peuvent être utilisés dans le même porte-outil
- Facilité d'utilisation grâce au serrage par vis tangentiel accessible des deux côtés
- Grande précision et longues durées de vie grâce aux arêtes de coupe tranchantes rectifiées avec précision

Filetage avec la technologie Tiger.

NOUVEAU

L'OUTIL

- T1011 Outils de filetage extérieur avec serrage par bride
- Serrage par bride et immobilisation par goupille en carbure pour une précision maximale de filetage

LES PLAQUETTES AMOVIBLES

- TS Tournage de filets en tailles TS16 & TS22 mm
- Plaquettes amovibles multi-dents rectifiées avec précision pour une précision et une productivité élevées
- Géométries de brise-copeaux F5 et M5
- Large gamme standard ; spécial sur demande

LA NUANCE

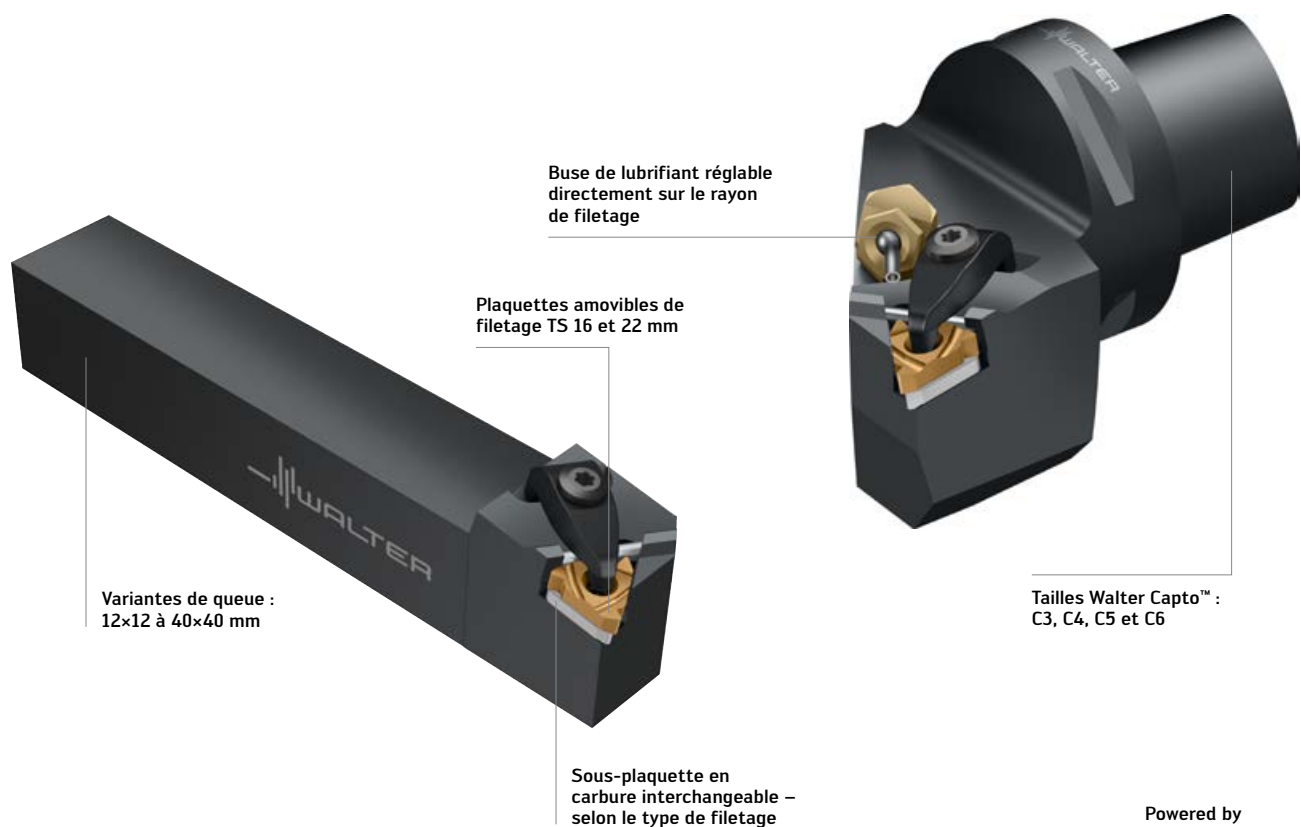
- Nouvelles nuances PVD Tiger-tec® Gold spécialement développées pour le filetage

WMP22G

- Nuance résistante à l'usure pour les vitesses de coupe les plus élevées
- Application principale : Acier ISO P20, acier inoxydable ISO M20
- Application secondaire : Matériaux difficilement usinables ISO S20, Application secondaire : Matériaux difficilement usinables ISO S20, métaux non ferreux ISO N20 et Fonte ISO K20

WMP32G

- Variété universelle pour 80 % des cas d'utilisation avec une grande sécurité de processus
- Application principale : Acier ISO-P30, acier inoxydable ISO M30
- Application secondaire : Matériaux difficilement usinables ISO S30, Fonte ISO K30



Powered by
Tiger-tec® Gold

LA TECHNOLOGIE

Serrage stable par bride pour une fixation optimale de la plaquette amovible

Goupille en carbure pour l'immobilisation de la plaquette amovible (aucune déformation du logement de la plaquette !)



L'APPLICATION

- Filetages réutilisables à profil plein : ISO, UN et UNJ
- Filetages durables à profil complet pour tubes et raccords : W, BSPT, NPT/NPTF, RD
- Filetages à profil complet transmettant un mouvement : TR, ACME, BUTT
- Filetage de profil partiel : 55° et 60° profil en V

LA GÉOMÉTRIE

Géométrie F5 pour ISO P / M

- Frittée avec précision
- Forme du brise copeau "étroit" réalisé au frittage
- Filetage fin sur l'acier et les aciers inoxydables
- Très bon fractionnement des copeaux en cas de faible épaisseur de passe pour toutes les méthodes d'approche

Géométrie M5 pour ISO M / P

- Forme du brise-copeau central "plus ouverte"
- Filetage extérieur sur aciers inoxydables et acier
- Très bon fractionnement des copeaux pour toutes les méthodes d'approche
- Faible formation de bavures

Géométrie 2/3 multi-dents pour ISO P / M

- Rectifiée avec précision
- Filetage extérieur multi-dents dans l'acier et les aciers inoxydables
- Le meilleur choix pour la production en grande série
- Nombre de passes réduites de 40 % et donc durées d'usinage raccourcies



VOS AVANTAGES

- Grande stabilité et sécurité du processus grâce à la fixation par goupille en carbure de tungstène dans le logement de la plaquette
- Durée de vie maximale des outils grâce à un système de plaquettes amovibles stable
- Très bon contrôle des copeaux
- Productivité et durée de vie maximales grâce aux plaquettes multi-dents et aux nuances Tiger-tec® Gold

Thread-tec™ – la gamme de filetage large et universelle.

NOUVEAU

L'OUTIL

- Taraud HSS-E pour trous borgnes
- Nuances : WY80FC, WY80RG et WY80AA
- Tolérances : 6HX, 6GX et 6Hmod
- Variante : extra longue
- Formes d'entrée : C et E

Dimensions :

- Métrique : M1,6–M42
- Métrique : M3–M20 (DIN/ANSI)
- Métrique à pas fin : M4×0,5 à M30×2
- Filetage pour insert : EGM10–EGM16

L'APPLICATION

- Filetage borgne jusqu'à $2,5 \times D_N$
- Convient aux matériaux ISO P, M, K et N
- Domaine d'utilisation : construction mécanique générale





Nuance WY80FC :
utilisation universelle avec
excellente formation des
copeaux



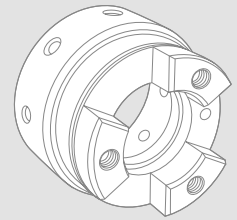
Nuance WY80RG :
hautes performances
dans les matériaux
ISO M et ISO N



Nuance WY80AA :
le meilleur choix pour les
matériaux ISO P et ISO K

EXEMPLE D'APPLICATION

Bride d'accouplement

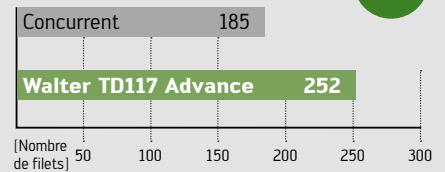


Matériau de fabrication : 11SMn30/1.0715
Résistance mécanique : 650 N/mm² / 195 HB
Dimension : M10
Taraudage de l'extrémité : TD117-M10-E0-WY80RA

Données de coupe	Concurrent	Walter TD117 Advance
v _c (m/min)	18	18
Profondeur de filetage (mm)	22	22
Arrosage	extérieur	extérieur
Durée de vie (nombre de filets)	185 – Rupture	252 – Pas de rupture

Comparaison : Durée de vie

+ 36%



VOS AVANTAGES

- Réalisation fiable de filets
- Utilisation universelle dans la plupart des matériaux
- Réduction des coûts d'outils et de stockage

Thread-tec™ – un choix sûr pour chaque application.

NOUVEAU

L'OUTIL

- Taraud HSS-E pour trous débouchants
- Nuances : WY80FC, WY80RG et WY80AA
- Tolérances : 4HX, 6HX, 6GX et 7GX
- Variantes : long, extra long et à coupe à gauche
- Forme d'entrée B

Dimensions :

- Métrique : M1–M56
- Métrique : M3–M20 (DIN/ANSI)
- Métrique à pas fin : M2.2×0,25 à M50×1,5

L'APPLICATION

- Filetage débouchant $3 \times D_N$
- Convient aux matériaux ISO P, M, K et N
- Domaine d'utilisation :
construction mécanique générale

Nuance WY80RG – optimale
pour l'usinage de pratiquement
tous les matériaux

Plage de tolérances élargie –
augmente le nombre de pièces
usinées pour toutes les dimensions
et tous les profils

Angle d'entrée GUN adapté –
améliore les performances

Détalonnage des flancs adapté –
pour une utilisation dans les
matériaux les plus divers



Nuance WY80FC : utilisation
universelle avec une large
plage dimensionnelle dans
la gamme standard



Nuance WY80RG : hautes
performances dans les
matériaux ISO M et ISO N



Nuance WY80AA : le meilleur
choix pour les matériaux
ISO P et ISO K



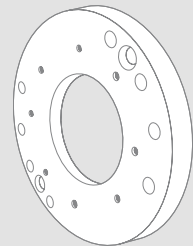
Substrat HSS-E plus dur – optimise la résistance à l'usure et la durée de vie

Thread-tec™ Omni
TD217 Advance

III. : TD217-M10-
C0-WY80RG

EXEMPLE D'APPLICATION

Bride de guidage

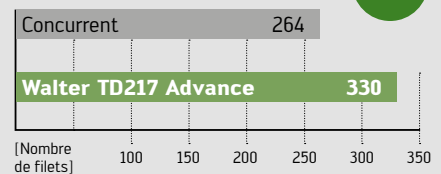


Matériau de fabrication : 42CrMo4/1.7225
Résistance mécanique : 900 N/mm² / 266 HB
Dimension : M12
Taraudage de la vis : TD217-M12-E0-WY80AA

Données de coupe	Concurrent	Walter TD217 Advance
v_c (m/min)	15	21
Profondeur de filetage	18	18
Arrosage	extérieur	extérieur
Durée de vie (nombre de filets)	264	330

Comparaison : Durée de vie

+ 25%



VOS AVANTAGES

- Réalisation fiable de filets
- Utilisation universelle dans de nombreux matériaux
- Faibles coûts d'outils et de stockage

Faibles vibrations – grâce à DeVibe et au design à multi-rangées.

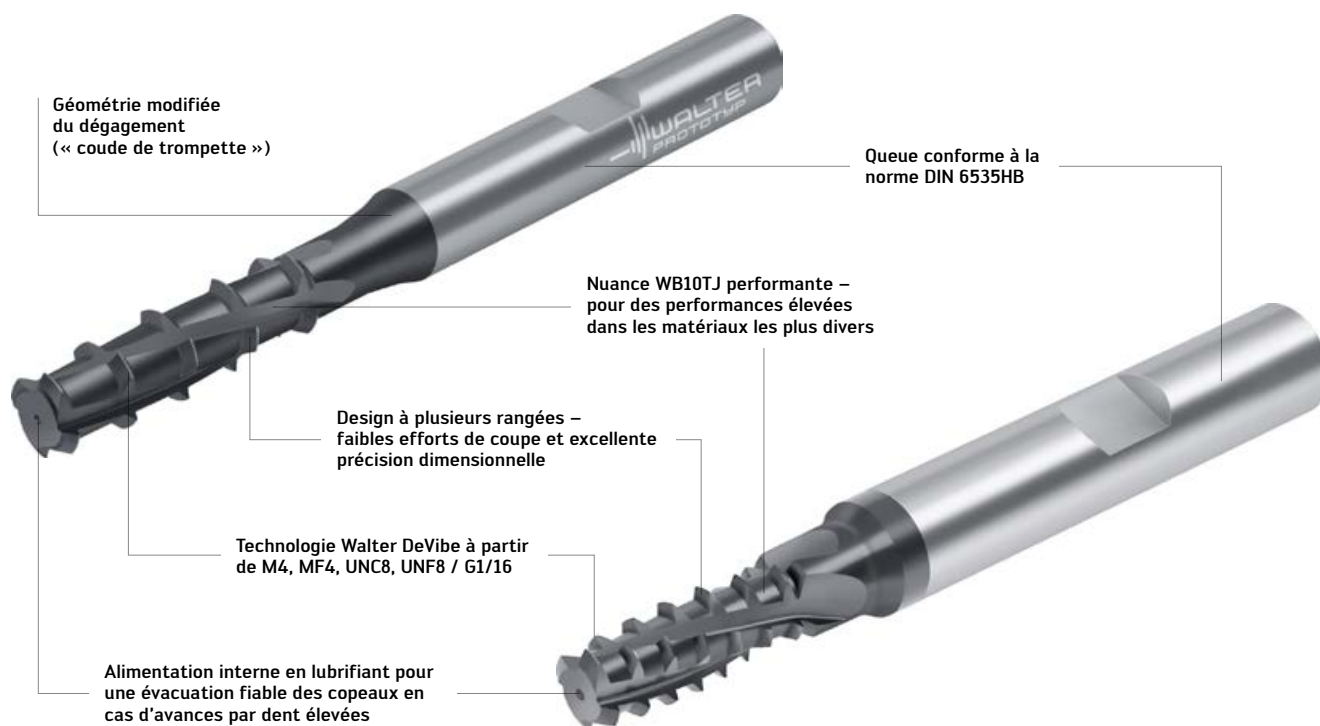
COMPLÉMENT DE LA GAMME

NOUVEAUTÉS AU SEIN DE LA GAMME

- Technologie Walter DeVibe pour
- $3 \times D_N$ – M4–M20
- 2 & $2,5 \times D_N$ à partir de M4 ; UNC8
- $2 \times D_N$ à partir d'UNF10 ; M4 \times 0,5
- $2 \times D_N$ – G1/16–G1/2

L'OUTIL

- Fraise à fileter à plusieurs rangées pour une utilisation universelle
- Technologie DeVibe de Walter pour l'amortissement de vibrations



Fraise à fileter en carbure monobloc à plusieurs rangées

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

VOS AVANTAGES

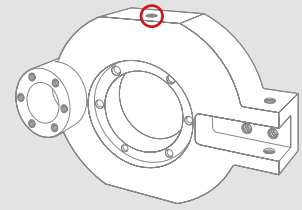
- Faibles coûts par filetage grâce à une durée d'usinage courte et un nombre de pièces élevé
- Sécurité élevée du process et manipulation facile grâce aux corrections de rayon extrêmement rares
- Technologie DeVibe de Walter : usinage sûr même en cas de conditions extrêmes
- Utilisation universelle dans les matériaux les plus divers

L'APPLICATION

- Trous borgnes et trous débouchants
- Matériaux ISO P, M, K, N et S jusqu'à 48 HRC
- Profondeurs de filetage de 2 à $3 \times D_N$
- Solution idéale en cas d'exigences élevées en matière de sécurité du process (par ex. en cas de pièces coûteuses)

EXEMPLE D'APPLICATION

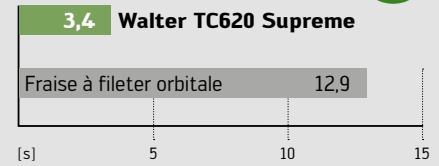
Support



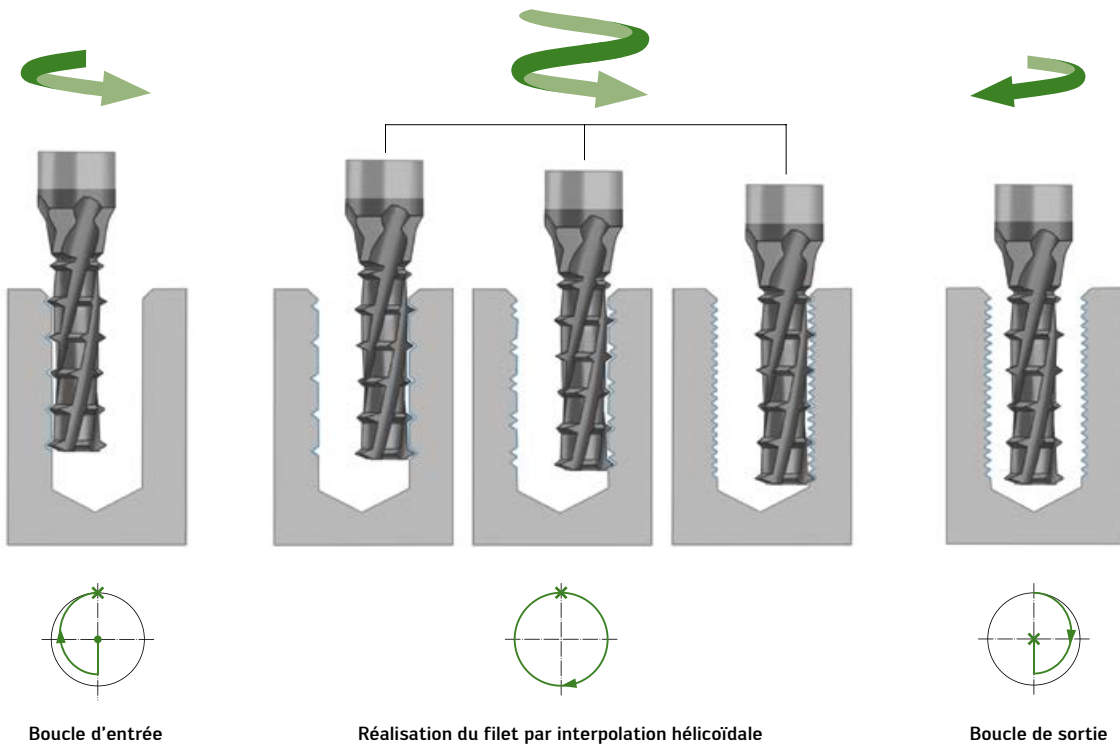
Matériau:	42CrMo4/1.7225/4140	
Résistance mécanique:	820 N/mm ²	
Taille du filetage:	M6	
Profondeur du filet :	18 mm	
Trou de base/trou de passage :	Trou de base	
Outil :	TC620-M6-W5F-WB10TJ	
Données de coupe	Fraises à fileter orbitales	Walter TC620 Supreme
v_c (m/min)	97	121
Traces (mm)	0,067	0,079
Stratégie	Couple	Contre-marche
Refroidissement	externe	interne
Temps d'usinage (s)	12,9	3,4

Comparaison : temps d'usinage

- 74%



LA STRATÉGIE



Boucle d'entrée

Réalisation du filet par interpolation hélicoïdale

Boucle de sortie

Thrill-tec™ – rapides et universels, même en cas de filets de grande dimensions.

COMPLÉMENT DE LA GAMME

NOUVEAUTÉS AU SEIN DE LA GAMME

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

L'OUTIL

- Fraise à percer-fileter orbitale pour usinage universel
- Réalisation de l'avant-trou et du filet en une seule opération
- Peut également être utilisée pour le chanfreinage
- ATTENTION : outil avec coupe à gauche

L'APPLICATION

- Trous borgnes et trous débouchants
- Matériaux ISO P, M, K, N et S jusqu'à 48 HRC
- Profondeurs de filetage de 2 et 2,5 × D_N



Thrill-tec™

Fraise à percer-fileter orbitale en carbure monobloc

III. : TC645-M16-A1D-WB10TJ

VOS AVANTAGES

- Sécurité du process maximale grâce à une stabilité élevée
- Très faibles coûts par filet (nombre de pièces élevé, durée d'usage courte)
- Économie d'emplacements d'outils et de temps de changement d'outils
- Utilisation universelle



Personnalisé et économique – avec un délai de livraison de seulement 3 semaines.

OUTIL SPÉCIAL

L'OUTIL

- Fraises à fileter à denture complète TC610/TC611 Supreme
- Fraise à fileter à plusieurs rangées TC620 Supreme
- Fraise à fileter orbitale TC630 Supreme
- Fraises à percer-fileter orbitales Thrill-tec™ TC645 & TC685 Supreme

LA GÉOMÉTRIE

- Refroidissement interne/externe ou refroidissement via la queue
- Avec et sans chanfrein de lamage, chanfrein d'ébavurage, DeVibe
- Filets M, MF, UNC, UNF, EG
- NPT / NPTF
- Remarque : filets G et J à venir

L'INTERFACE DE COUPE

- Types de queue suivant la DIN6535 HA, HB ou HE

L'APPLICATION

- Trous borgnes et trous débouchants
- Groupes de matériaux ISO P, M, K, N, S et H
- Application universelle ou spéciale
- Profondeurs de filetage jusqu'à $4 \times D_N$
- Domaines d'utilisation : construction mécanique générale, fabrication d'outillages, de moules et de matrices, secteur aéronautique et aérospatial, technique médicale, industrie automobile et secteur de l'énergie

Différents types d'outils

(selon le domaine d'utilisation)



Différents types de refroidissement (interne, externe, rainures de refroidissement sur la queue)



Thrill-tec™

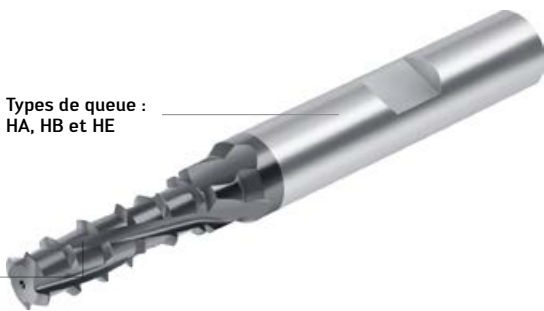


Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

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

**Différentes variantes de substrat
(revêtement/carbure) selon le domaine d'utilisation**

Types de queue :
HA, HB et HE



Fraise à fileter en carbure
monobloc à plusieurs rangées

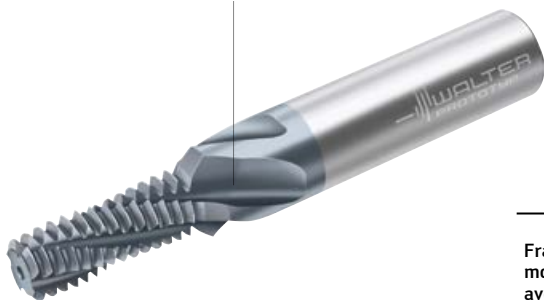
III. : TC620-M8-
W5E-WB10TJ



Fraises à fileter en
carbure monobloc à
denture complète

III. : TC610-M8-
W1-WJ30RC

Avec/sans : chanfrein
de lamage, chanfrein
d'ébavurage, DeVibe



Fraises à fileter en carbure
monobloc à denture complète
avec chanfrein

III. : TMC - H5055016

VOS AVANTAGES

- Flexibilité accrue grâce au délai de livraison de seulement 3 semaines
- Moins d'erreurs de conception des outils grâce à la construction selon des règles précises d'après la définition de la pièce
- Résultats optimaux grâce à une technologie standard éprouvée à laquelle vient s'ajouter une conception spécifique optimale

Ensemble pour vos usinages de matériaux légers

NOUVEAU

NOUVEAUTÉS AU SEIN DE LA GAMME

- Familles de fraises PCD MP270, MP271 et MP470

MP270

- Fraise PCD MP270 avec queue en carbure

MP271

- Fraise PCD MP271 avec queue en carbure

MP470

- Fraise à copier hémisphérique PCD MP470 avec queue en carbure

L'OUTIL

- Fraise à surfacer MP060 à grand nombre de dents ; \varnothing 40 à 125 mm
- Fraise à dresser MP160 à queue cylindrique et attachement ScrewFit ; \varnothing 16 à 40 mm
- Fraise à percer-rainurer MP260 à queue cylindrique et attachement ScrewFit ; \varnothing 4 à 20 mm

LA NUANCE

- WDN20

L'APPLICATION

- Opérations de fraisage avec des états de surface irréprochables
- Métaux non-ferreux (par ex. aluminium, alliages Al-Si, magnésium et alliages à base de magnésium) ainsi que matières plastiques et matériaux composites renforcés de fibres
- Utilisable avec émulsion, huile et micro-pulvérisation (MQL)
- Domaines d'utilisation :
 - industrie automobile, secteur aéronautique et aérospatial, construction mécanique générale

MP270

NEW



Fraises à percer-rainurer PCD

III. : MP270 WDN20

MP470

NEW



Fraises à copier hémisphériques PCD

III. : MP470 WDN20

MP271

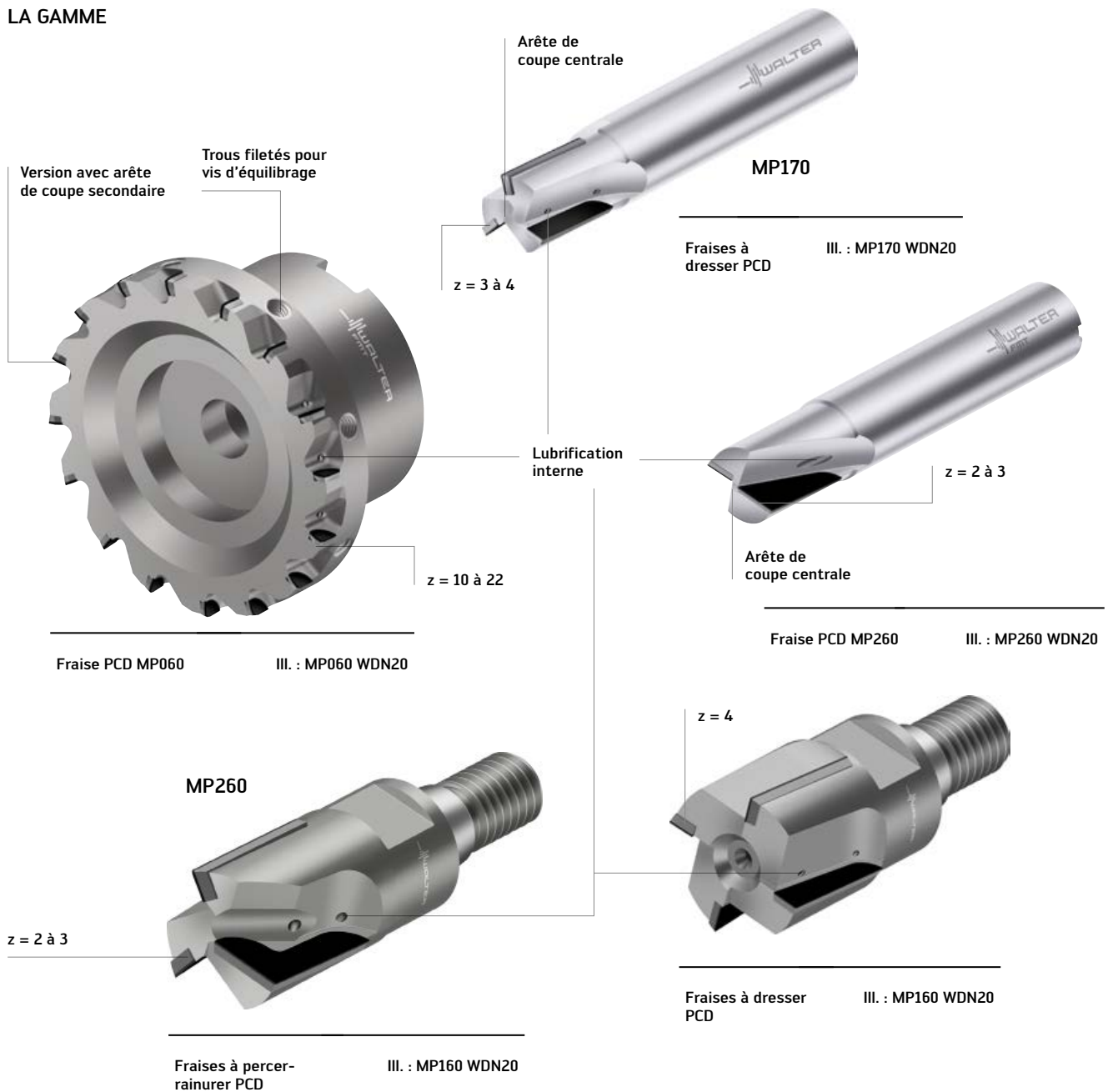
NEW



Fraises à dresser/rainurer PCD

III. : MP271 WDN20

LA GAMME



VOS AVANTAGES

- Un usinage rentable et précis
- Efforts de coupe réduits et faible tendance aux vibrations grâce aux géométries optimisées
- Faibles coûts de consommables grâce à des durées de vie 20 à 200 fois plus importantes
- Possibilité de reconditionnement (affûtage ou remise à neuf)

Spécialistes Advance dédiés à l'aluminium.

COMPLÉMENT DE LA GAMME

NOUVEAUTÉS AU SEIN DE LA GAMME

MC166 Advance

- z 2 et z 3 – sans rayon de bec

MC267 Advance

- z 3 sans rayon de bec (DIN 6527 L)

MC467 Advance

- Fraises à copier hémisphériques
- z 2

L'OUTIL

MC166 Advance

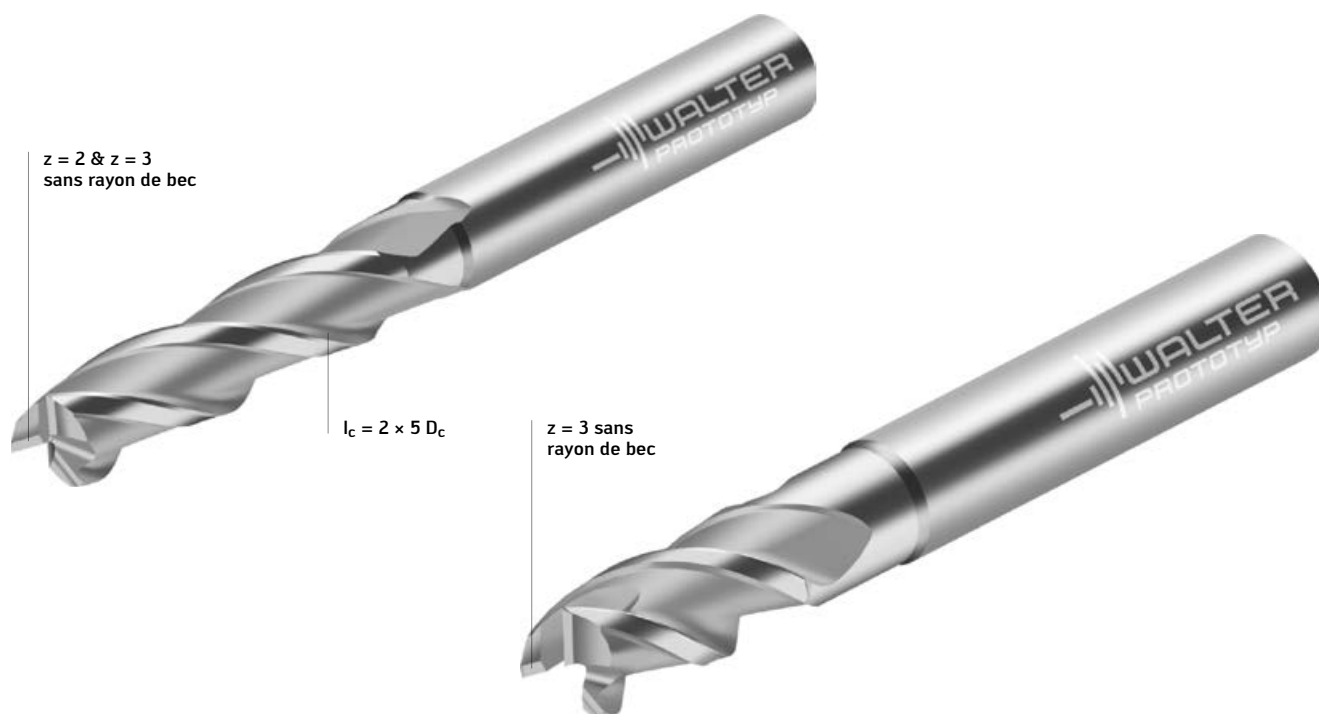
- Ø 12 à 20 mm / z3
- Stabilité accrue de l'âme
- Nuance WJ30UU (sans revêtement)

MC267 Advance

- MC267 Advance : z2 et z3, Ø 1–20 mm avec et sans dégagement ; avec et sans rayon, revêtue et non revêtue, coupe au centre
- Fraise universelle hautes performances et fraise universelle pour l'usinage de matériaux ISO N

MC467 Advance

- Fraises à copier hémisphériques
- z = 2
- DIN 6527 L



LA NUANCE

- WJ30UU (sans revêtement)

L'APPLICATION

MC166 Advance

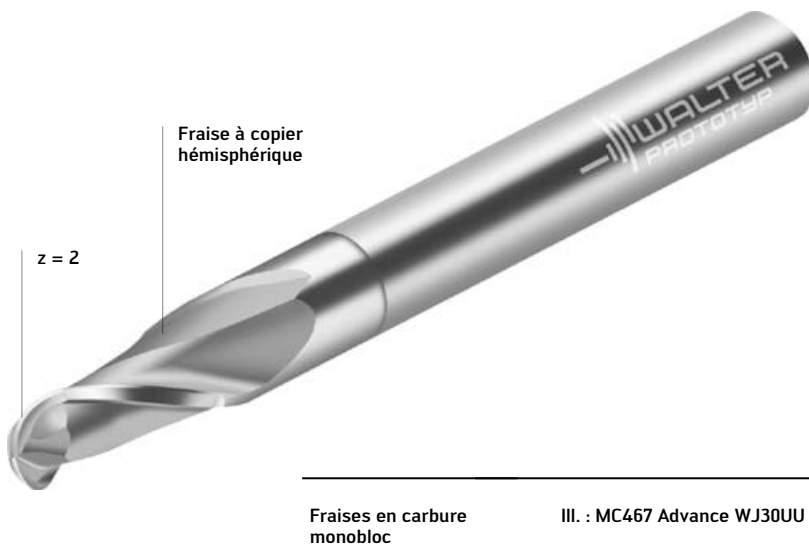
- Conçu pour la finition et l'ébauche dynamique de poches et de cavités profondes
- Spécialement conçue pour le fraisage dynamique (faible a_e , a_p élevée, L_c importante !)

MC267 Advance

- Utilisation universelle pour l'ébauche, la semi-finition et la finition
- Enlèvement de matière résiduelle dans les rayons étroits dans le secteur aéronautique et aérospatial
- Spécialiste de la finition de paroi hautes

MC467 Advance

- Usinage de contours 3D



VOS AVANTAGES

MC166 Advance

- Sécurité constante du process grâce à la stabilité accrue de l'âme

MC267 Advance

- Sécurité élevée du process et utilisation universelle dans tous les secteurs industriels
- Pas différentiel pour une stabilité de fonctionnement optimale et un allongement considérable de la durée de vie

MC467 Advance

- Utilisation universelle possible pour l'usinage de contours 3D
- Sécurité du process élevée lors d'un usinage sans opérateur

Walter  Xpress

Meilleures notes en matière de précision dans les matériaux ISO S et M.

NOUVEAU

LA NUANCE

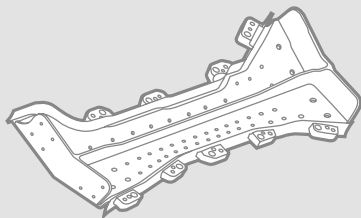
- Nuances de fraisage Tiger-tec® Gold WSM36G avec revêtement PVD
- Revêtement en AlTiN avec une excellente adhérence du revêtement
- Couche supérieure dorée en ZrN
- Épaisseur optimisée du revêtement pour des arêtes de coupe tranchantes parfaitement recouvertes
- Revêtement lisse avec un bon équilibre entre ténacité et résistance à l'usure

L'APPLICATION

- Copiage de finition précis de surfaces de forme libre et de poches profondes
- Nuance pour l'usinage p. ex. de pièces structurales en alliages de titane
- Autres champs d'application : alliages à base de nickel ainsi qu'acier inoxydable
- Utilisation possible dans les fraises à copier de finition Xtra-tec® XT M5460
- Domaines d'utilisation : secteur aéronautique et aérospatial, industrie de l'énergie, fabrication d'outillages, de moules et de matrices, construction mécanique générale

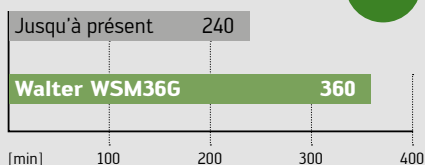
EXEMPLE D'APPLICATION

Élément de structure



Matériau de fabrication :	Ti6Al4V	
Résistance mécanique :	34 HRC	
Outil :	M5460-016-A16-02-08	
Plaquette de coupe :	P3204-D16 WSM36G	
Données de coupe	jusqu'à présent	Walter WSM36G
v_c (m/min)	105	105
f (mm)	0,15	0,15
v_f (mm/min)	1323	1323
a_p (mm)	0,5	0,5
a_e (mm)	0,63	0,63
Arrosage	Émulsion – interne	

Comparaison : durée de vie



Xtra-tec® XT M5460 – avec ScrewFit, interface cylindrique modulaire ou queue cylindrique

Diamètre de coupe (D_c) :
8 à 32 mm | 3/8 à 1"



Plaquette amovible P3204 rectifiée en périphérie

Tiger-tec®Gold

Nouvelle nuance Tiger-tec® Gold WSM36G pour le copiage en finition

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

VOS AVANTAGES

- Sécurité optimale du process grâce aux arêtes de coupe stables
- Excellent état de surface grâce aux revêtements lisses assurant une évacuation optimale des copeaux
- Rentabilité maximale grâce à la vitesse de coupe élevée
- Détection optimale de l'usure grâce à la couche supérieure en ZrN

Surfaces miroirs – une finition en or.

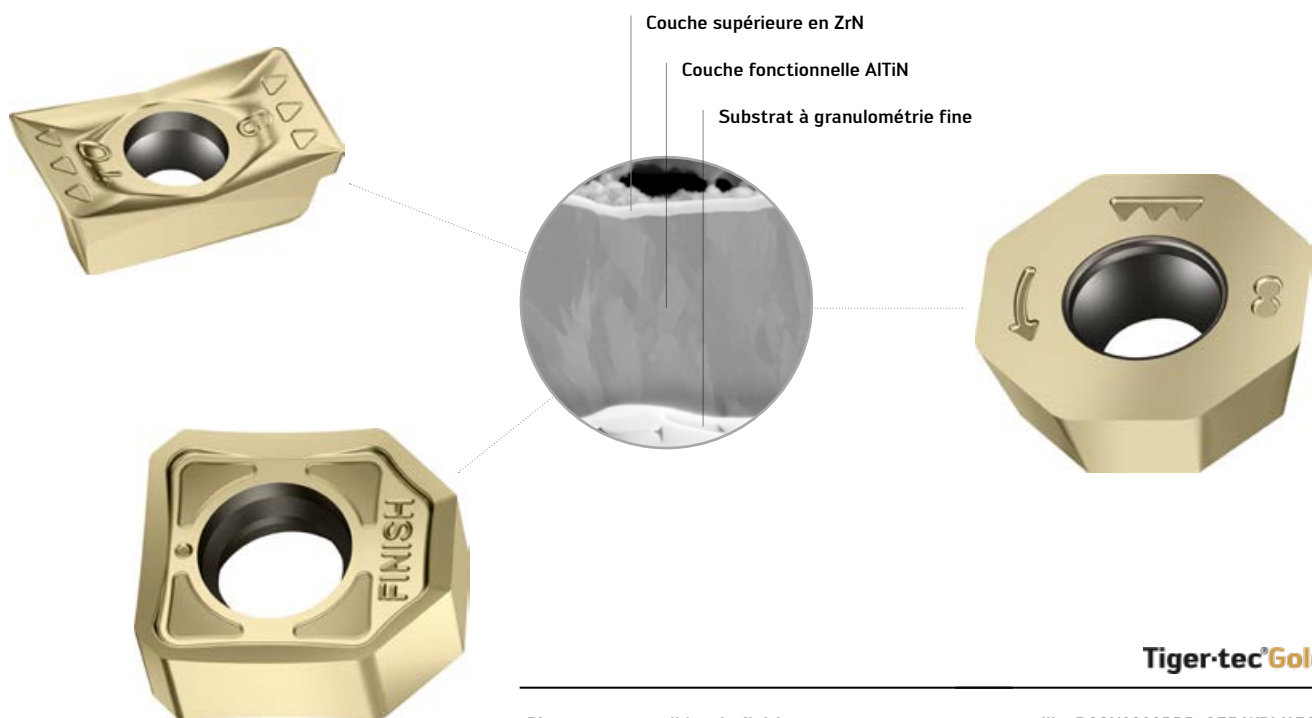
NOUVEAU

LA NUANCE

- Nuances de fraisage Tiger-tec® Gold WPM15G avec revêtement PVD
- Revêtement en AlTiN avec une excellente adhérence du revêtement
- Couche supérieure dorée en ZrN
- Épaisseur optimisée du revêtement pour des arêtes de coupe tranchantes parfaitement recouvertes
- Revêtement lisse avec un bon équilibre entre ténacité et résistance à l'usure

L'APPLICATION

- Pour le fraisage de finition
- Disponible pour toutes les plaquettes amovibles de finition pour Xtra-tec® XT, Walter BLAXX et M4000
- Aciers, aciers inoxydables et fonte
- Domaines d'utilisation : construction mécanique générale, fabrication d'outillages, de moules et de matrices, secteur aéronautique et aérospatial, industrie automobile et secteur de l'énergie



Plaquettes amovibles de finition
Tiger-tec® Gold WPM15G

Tiger-tec®Gold
III. : BCGX0903PDR-G55 WPM15G
III. : ODHX0605ZZN-A88 WPM15G
III. : XNGX0904ANN-F67 WPM15G

VOS AVANTAGES

- Bonne détection de l'usure grâce à la couche supérieure en ZrN
- Excellents états de surface sur la pièce à usiner
- Utilisation universelle dans les matériaux les plus divers

Spécialiste offrant une flexibilité et une polyvalence hors du commun.

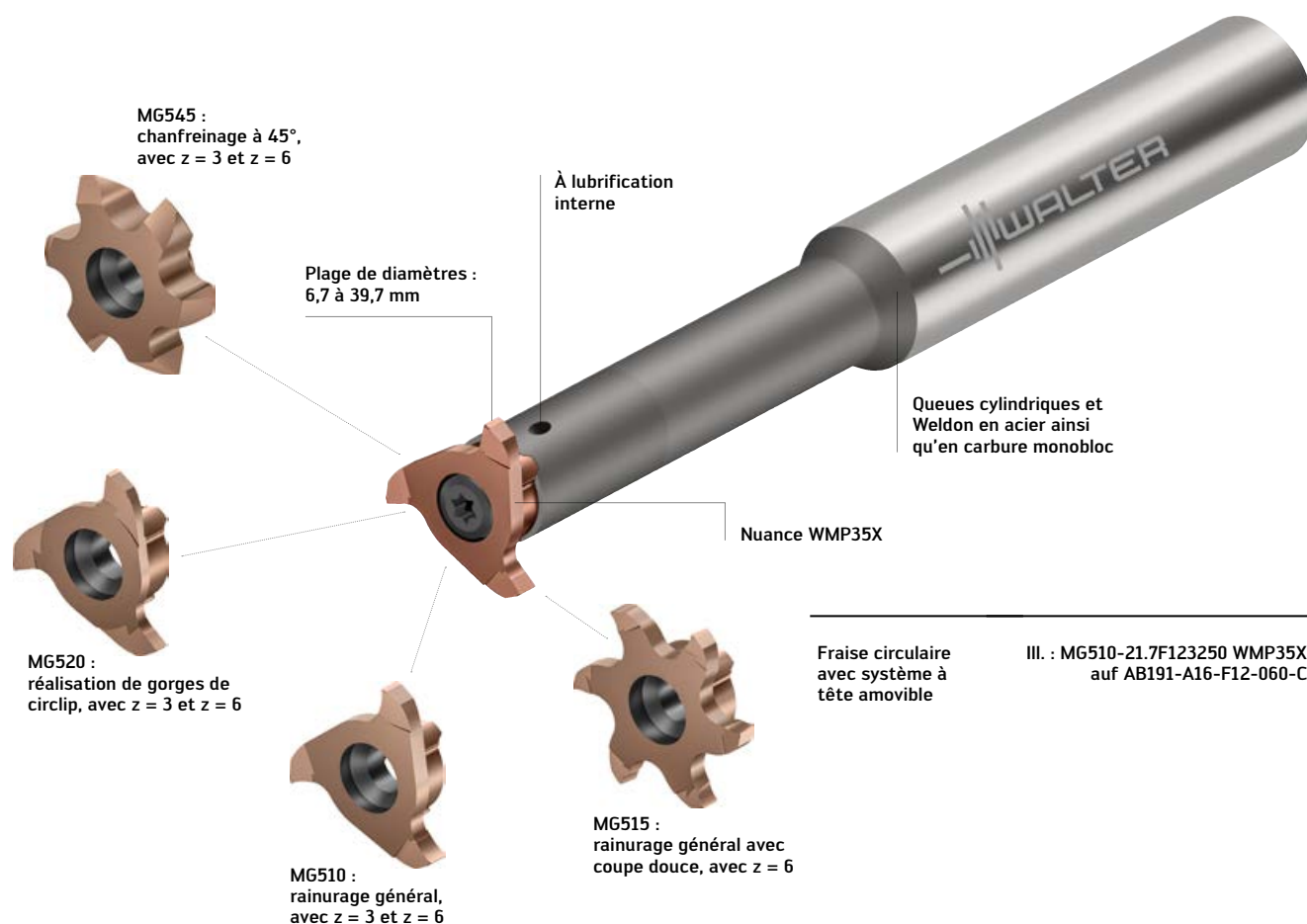
NOUVEAU

L'OUTIL

- Outils de fraisage circulaires pour la réalisation de différentes gorges dans des alésages
- Queues Weldon et cylindriques en acier ainsi qu'en carbure monobloc
- Plage de diamètres : 6,7 à 39,7 mm
- Têtes amovibles avec z3 ainsi que z6
- 4 différentes versions de têtes amovibles : MG510, MG515, MG520 et MG545

L'APPLICATION

- Usinage interne d'alésage : rainurage, réalisation gorges de circlips, chanfreinage
- Domaines d'utilisation : construction mécanique générale et industrie automobile
- Application principale : acier, acier inoxydable, fonte et acier trempé
- Application secondaire : métaux non ferreux et matériaux difficiles à usiner



VOS AVANTAGES

- Coûts d'outils et investissements réduits grâce au système à têtes amovibles utilisable de façon universelle
- Sécurité élevée du process grâce aux queues stables en carbure monobloc
- Productivité élevée grâce au revêtement de haute qualité et à jusqu'à 6 dents
- Utilisation universelle dans tous les matériaux
- Grande flexibilité grâce à la grande diversité de variantes qu'offre le système d'outils modulaire



Interface C8 – pour une gamme Walter Capto™ plus large.

NOUVEAU

L'OUTIL

- Conforme à la norme ISO 26623

AB001-C

- Pour fraises à alésage avec rainure transversale d'entraînement selon la norme DIN 1880
- Dimensions d'attachement à alésage : 16 à 60 mm

AB044-C

- Pour outils à queue cylindrique avec méplat latéral conformes aux normes DIN 1835-B et DIN 6535-HB
- Plage de diamètres : 6 à 40 mm

L'INTERFACE DE COUPE

- Walter Capto™ C3–C8

L'APPLICATION

- Utilisation possible sur tous les centres d'usinage courants avec broches conformes à la norme ISO 26623
- Domaines d'utilisation : construction mécanique générale, industrie automobile, industrie aéronautique, industrie agroalimentaire et technique médicale

AB001-C

- Fraisage
- Outils à plaquettes amovibles

AB044-C

- Fraisage et perçage
- Outils en carbure monobloc

Attachement d'adaptateur porte-fraise Walter Capto™



Attachements
d'adaptateur porte-fraise

Ill. : AK155.8.C8.030.22

Attachement Weldon Walter Capto™



Attachements Weldon

Ill. : C8-391.20-16 070

VOS AVANTAGES

- Sécurité de process optimale grâce à la conception stable des plaquettes
- Haute répétabilité
- Grande flexibilité grâce aux composants modulaires tels que les adaptateurs et rallonges
- Transmission de couple très élevée grâce à la fixation à empreinte de forme

Gamme HSK – plus de diversité, plus de possibilités.

NOUVEAU

L'OUTIL

- Conforme à la norme ISO 12164 / DIN 69893-1 A
- Lubrification interne
- Equilibré G2,5 à 25 000 tr/min

AB001-H

- Pour fraises à alésage avec rainure transversale d'entraînement selon la norme DIN 1880
- Dimensions d'attachement à alésage : 16 à 60 mm
- 3 longueurs : 50, 100 et 160 mm
- Concentricité = 6 µm

AB009-H

- Pour pinces de serrage selon la norme DIN 6499
- 5 longueurs : 75, 100, 130, 160 et 200 mm

AB044-H

- Pour outils à queue cylindrique avec méplat latéral conformes aux normes DIN 1835-B et DIN 6535-HB
- Plage de diamètres : 6 à 40 mm
- 3 longueurs : 65, 120 et 160 mm

AB009-H / AB044-H

- Concentricité (L1) jusqu'à 160 mm = 3 µm
- Concentricité (L1) au-delà de 160 mm = 4 µm

L'INTERFACE DE COUPE

- HSK-A 63
- HSK-A 100

L'APPLICATION

- Utilisation possible sur tous les centres d'usinage courants avec broches conformes à la norme ISO 12164 / DIN 69893
- Domaines d'utilisation : construction mécanique générale, industrie automobile, industrie aéronautique, industrie agroalimentaire et technique médicale

AB001-H

- Fraisage
- Outils à plaquettes amovibles

AB009-H

- Perçage et filetage

AB044-H

- Fraisage et perçage

AB009-H / AB044-H

- Outils en carbure monobloc



VOS AVANTAGES

- Utilisation universelle
- Grande précision de concentricité pour des durées de vie accrues et des surfaces de meilleure qualité
- Tous les attachements avec refroidissement interne
- Flexibilité d'utilisation grâce à une gamme de produits variée

De multiples variantes pour couvrir chaque cas d'application.

NOUVEAU

L'OUTIL

- Conforme à la norme ISO 7388-1 / DIN 69871 AD/B
- Version AD/B
- Equilibré G6,3 à 15 000 tr/min
- Concentricité = 3 µm

AB001-S

- Pour fraises à alésage avec rainure transversale d'entraînement selon la norme DIN 1880
- Dimensions d'attache à alésage : 16 à 60 mm
- 3 longueurs : 50, 100 et 160 mm

AB009-S

- Pour toutes les tailles de pinces de serrage ER courantes : ER16-ER40
- Pour pinces de serrage selon la norme DIN 6499
- 3 longueurs : 70, 100 et 130 mm

AB044-S

- Pour outils à queue cylindrique avec méplat latéral conformes aux normes DIN 1835-B et DIN 6535-HB
- Plage de diamètres : 6 à 40 mm
- 3 longueurs : 65, 120 et 160 mm

L'INTERFACE DE COUPE

- SK40
- SK50

L'APPLICATION

- Utilisation possible sur tous les centres d'usinage courants avec broches conformes à la norme ISO 7388-1 / DIN 69871
- Domaines d'utilisation : construction mécanique générale, industrie automobile, industrie aéronautique, industrie agroalimentaire et technique médicale

AB001-S

- Fraisage
- Outils à plaquettes amovibles

AB009-S

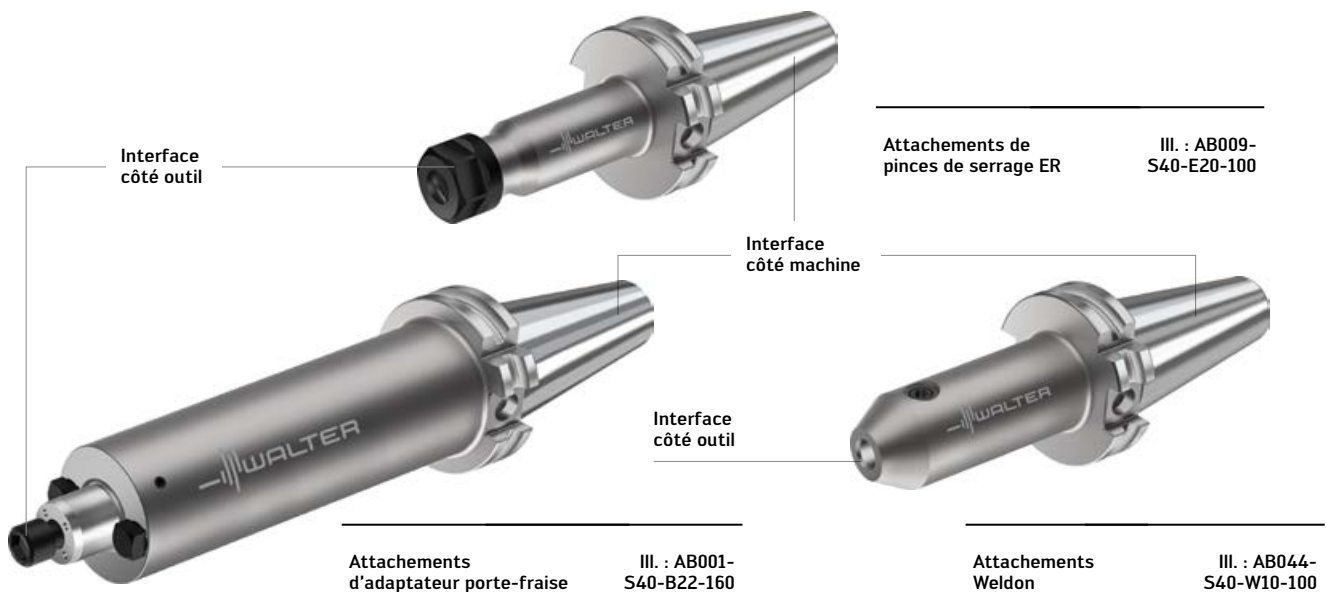
- Utilisation possible pour le fraisage, le perçage et le filetage

AB044-S

- Utilisation possible pour le fraisage et le perçage

AB009-S / AB044-S

- Utilisation possible pour les outils en carbure monobloc



VOS AVANTAGES

- Utilisation universelle
- Grande précision de concentricité pour des durées de vie accrues et des surfaces de meilleure qualité
- Tous les attachements avec refroidissement interne
- Flexibilité d'utilisation grâce à une gamme de produits variée

Large spectre, grande polyvalence.

NOUVEAU

L'OUTIL

- Conforme à la norme ISO 7388-2 / JIS B 6339
- Version AD/B
- Equilibré G6,3 à 15 000 tr/min
- Concentricité = 3 µm

AB001-J

- Pour fraises à alésage avec rainure transversale d'entraînement selon la norme DIN 1880
- Dimensions d'attachement à alésage : 16 à 60 mm
- 3 longueurs : 50, 100 et 160 mm

AB009-J

- Pour toutes les tailles de pinces de serrage ER courantes : ER16-ER40
- Pour pinces de serrage selon la norme DIN 6499
- 3 longueurs : 70, 100 et 160 mm

AB044-J

- Pour outils à queue cylindrique avec méplat latéral conformes aux normes DIN 1835-B et DIN 6535-HB
- Plage de diamètres : 6 à 40 mm
- 3 longueurs : 65, 120 et 160 mm

L'INTERFACE DE COUPE

- MAS-BT40
- MAS-BT50

L'APPLICATION

- Utilisation possible sur tous les centres d'usinage courants avec broches conformes à la norme ISO 7388-2 / JIS B 6339
- Domaines d'utilisation : construction mécanique générale, industrie automobile, industrie aéronautique, industrie agroalimentaire et technique médicale

AB001-J

- Fraisage
- Outils à plaquettes amovibles

AB009-J

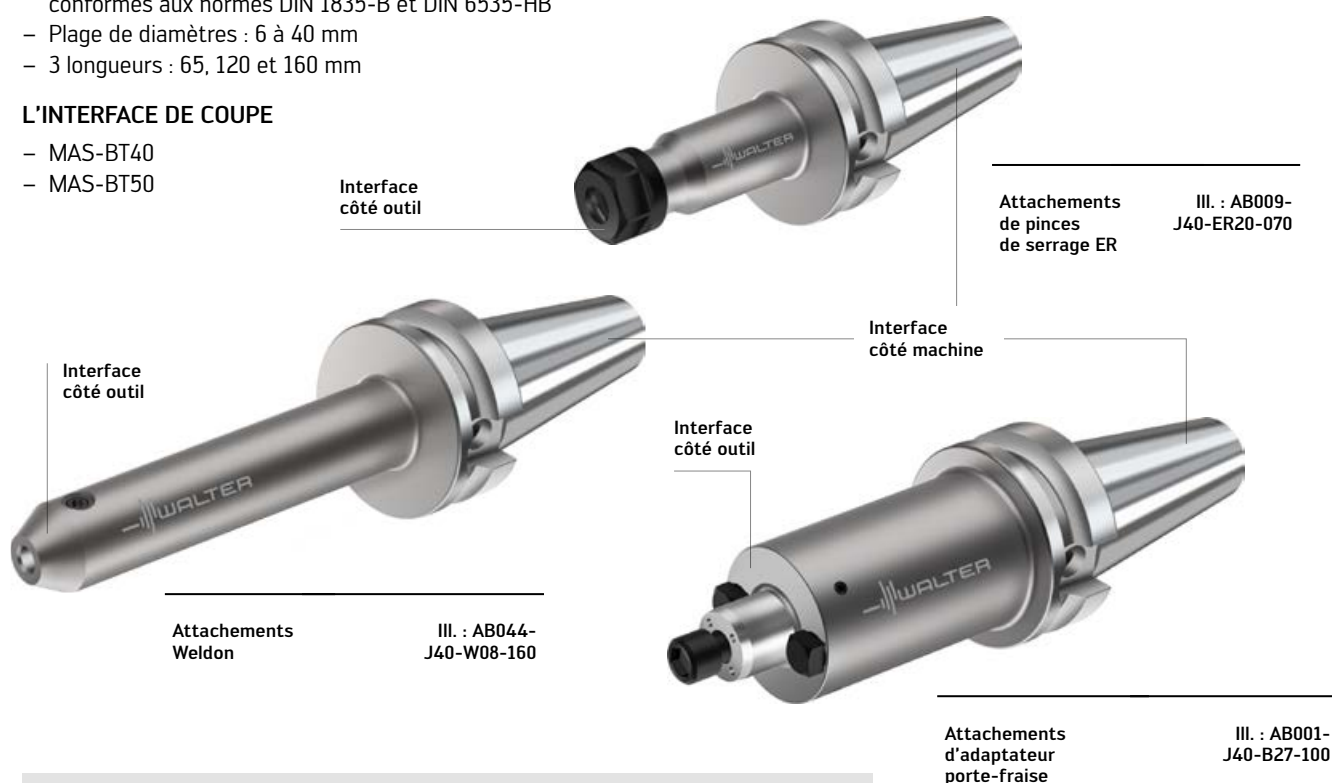
- Utilisation possible pour le fraisage, le perçage et le filetage

AB044-J

- Utilisation possible pour le fraisage et le perçage

AB009-J / AB044-J

- Utilisation possible pour les outils en carbure monobloc



VOS AVANTAGES

- Utilisation universelle
- Grande précision de concentricité pour des durées de vie accrues et des surfaces de meilleure qualité
- Tous les attachements avec refroidissement interne
- Flexibilité d'utilisation grâce à une gamme de produits variée

Rend possible de nouveaux projets et équipements de machine.

NOUVEAU

L'OUTIL

- Equilibré G2,5 à 25 000 tr/min

AB017

- Pour outils avec types de queues courantes : serrage cylindrique
- Pour forme A : avec queue lisse conforme à la norme DIN 1835 et DIN 6535 HA
- Pour forme AB : avec partie frontale plate et queue cylindrique ainsi que méplats d'entraînement conformes aux normes DIN 1835 et DIN 6535 HB
- Pour forme B : avec méplats d'entraînement latéraux conformes à la norme DIN 1835
- Pour forme E : avec surface de serrage inclinée conforme aux normes DIN 1835 et DIN 6535 HE
- Concentricité et reproductibilité élevée en cas de changement d'outil : 3 µm pour 2,5 × D

Ø - gammes

- HSK-A63, HSK-A100 ; SK40 ; MAS-BT40 : 6 à 32 mm
- SK50, MAS-BT50 : 12 à 32 mm
- CAT-V40 : 6 à 20 mm, 1/4 à 3/4 pouce
- CAT-V50 : 12 à 32 mm, 1/2 pouce

AB025

- Version : 4,5°
- Concentricité (L1) jusqu'à 160 mm = 3 µm
- Concentricité (L1) au-delà de 160 mm = 4 µm
- Plage de Ø : 3 à 32 mm
- 4 longueurs disponibles : 80, 120, 160 et 200 mm

L'INTERFACE DE COUPE

AB017 + AB025

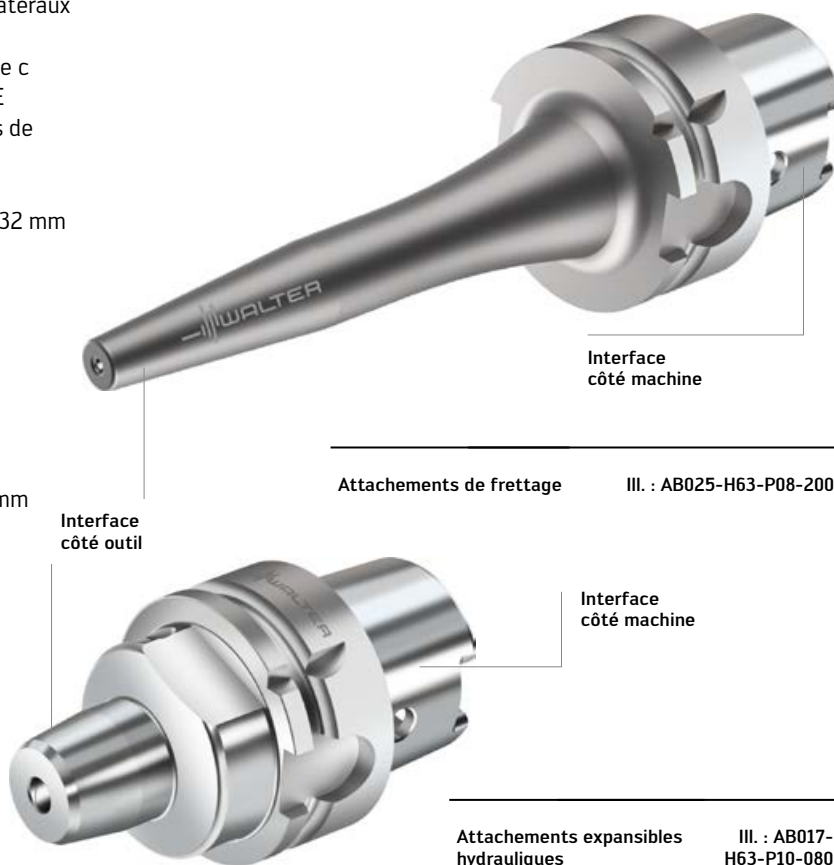
- HSK-A63, HSK-A100
- SK40, SK50
- MAS-BT40, MAS-BT50

AB017

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

L'APPLICATION

- Utilisable sur tous les centres d'usinage conventionnels
- Utilisation possible pour le fraisage et le perçage
- Utilisation possible pour les outils en carbure monobloc
- Domaines d'utilisation : construction mécanique générale, industrie automobile, industrie aéronautique, industrie agroalimentaire et technique médicale



VOS AVANTAGES

- Durée de vie allongée de la broche grâce à l'excellente qualité du cône
 - Productivité et rentabilité maximales
 - Flexibilité d'utilisation grâce à une gamme de produits variée
 - Réglage précis de la longueur des outils et serrage contre une butée réglable
- ### AB017
- Précision de concentricité élevée et effet antivibratoire, notamment lors du fraisage

Xill-tec®

Une eXcellence universelle
dans le domaine du fraisage.

Xill-tec®




Avec Xill-tec®, les fraises en carbure monobloc de la gamme MC230 Advance, Walter vous propose des fraises alliant universalité et excellence : universelles de par leur flexibilité qui permet de les utiliser pour pratiquement n'importe quelle application et n'importe quel matériau ; excellentes grâce à l'association unique d'une nouvelle géométrie hautes performances et de la nuance hautes performances WK40TF résistante à l'usure de Walter. Xill-tec® permet un fonctionnement sans vibrations, une durée de vie et une sécurité du process maximales, tout en assurant une rentabilité exceptionnelle.

www.solid-carbide-milling.walter



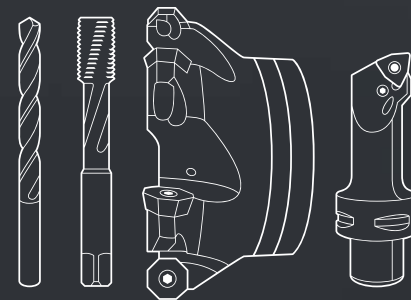
walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

Walter AG

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

walter-tools.com



DMI
GROUPE DORISE

05 34 40 16 40

commercial@dmiz1.com

www.groupedorise.fr

Europe

Walter Austria GmbH

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

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (0)2 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

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

Walter CZ s.r.o.

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

Walter Deutschland GmbH

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

Walter France

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

Walter Hungária Kft.

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.

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

Walter Italia s.r.l.

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

Walter Norden AB

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

Walter Polska Sp. z o.o.

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

Walter Tools SRL

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

Walter Tools d.o.o.

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

Walter Slovakia, s.r.o.

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

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

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

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

ワルタージャパン株式会社

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

Walter Korea Ltd.

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

한국발터(주)

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

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

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

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

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

Walter (Thailand) Co., Ltd.

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

America

Walter do Brasil Ltda.

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

Walter Canada

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

Walter Tools S.A. de C.V.

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

Walter USA, LLC

Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com