

产品亮点

我们的优选产品。
期待更多？





Groov-tec™ GD

ISO 车削	面
金属陶瓷车削可转位刀片 MP4 WEP10C	4
切槽	面
Groov-tec™ GD 切槽系列刀具 G5011	6
Tiger-tec® Gold (金虎) 化学涂层切槽材质 WKP13G WKP23G WKP33G	8
WE 可换式刀头和镗刀杆	10
WT26 可转位刀片和刀杆装夹系统	12
螺纹加工	面
TS 外螺纹刀片和刀具装夹系统 T1011	14
攻丝	面
Thread-tec™ Omni HSS-E 盲孔丝锥 TD117 Advance (超强)	16
Thread-tec™ Omni HSS-E 通孔丝锥 TD217 Advance (超强)	18
螺纹铣削	面
螺纹铣刀 TC620 Supreme (致强)	20
螺纹铣刀 TC645 Supreme (致强)	22
Walter Xpress (瓦尔特速致) 螺纹铣刀	24
整体硬质合金铣刀	面
Walter (瓦尔特) FMT 标准 PCD 铣刀	26
整体硬质合金铣刀 MC267、MC166 & MC467 Advance (超强)	28
带可转位刀片的铣刀	面
Xtra-tec® XT 仿形铣刀 M5460	30
Tiger-tec® Gold (金虎) 精加工材质 WPM15G	31
模块化环槽铣刀, 带可换式刀头	32
旋转式刀柄	面
套式铣刀刀柄和 Weldon 侧固式刀柄, 带 C8接口	34
HSK 整体刀柄 Ab001-H、AB009-H 和 AB044-H	35
SK 整体刀柄 AB001-S、AB009-S 和 AB044-S	36
MAS BT 整体刀柄 AB001-J、AB009-J 和 AB044-J	37
Walter (瓦尔特) 液压和热胀刀柄 AB017 和 AB025	38

在中等加工条件下延长刀具寿命。

新产品

切削材质

- 耐磨金属陶瓷材料和 TiCN/CN 基材，并采用 Ni/Co 粘结剂和 PVD-TiCN/TiAlN 涂层
- 独特的耐磨性令使用寿命倍增

应用

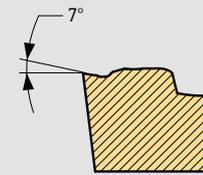
- 加工参数 f : 0.08–0.35 mm, a_p : 0.4–3.5 mm
- 主要应用：钢 ISO P10
- 次要应用：不锈钢 ISO M10 和铸铁 ISO K10
- 加工长切屑材料 (例如 St37)
- 连接切削和轻微断续切削的精加工
- 用作镗刀中的倒角刀片，以平直刃口实现 C 型基本形状的加工

槽型

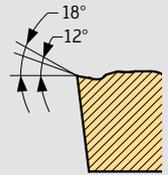
- 弯曲的切削刃设计和深断屑槽可降低切削力
- 高精度烧结
- 7° 后角 (CCMT、...)

切削截面 – 槽型

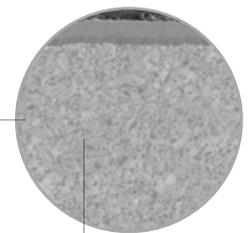
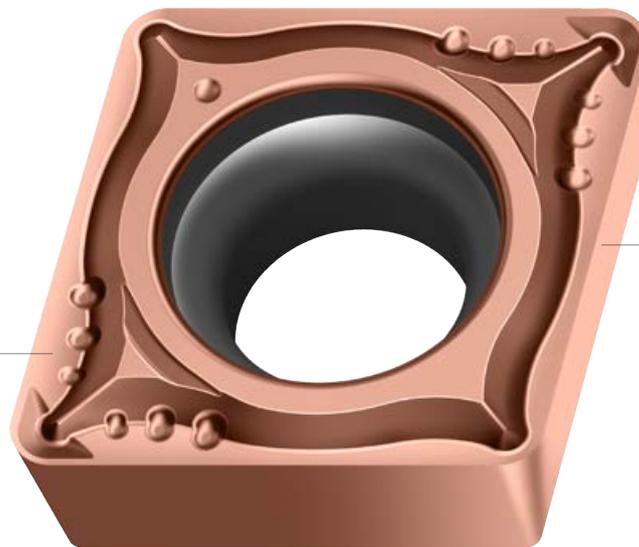
切削：
主切削刃



剖面：
刀尖圆角



倒圆的切削刃 – 用于中等进给角度与进给范围的稳定加工



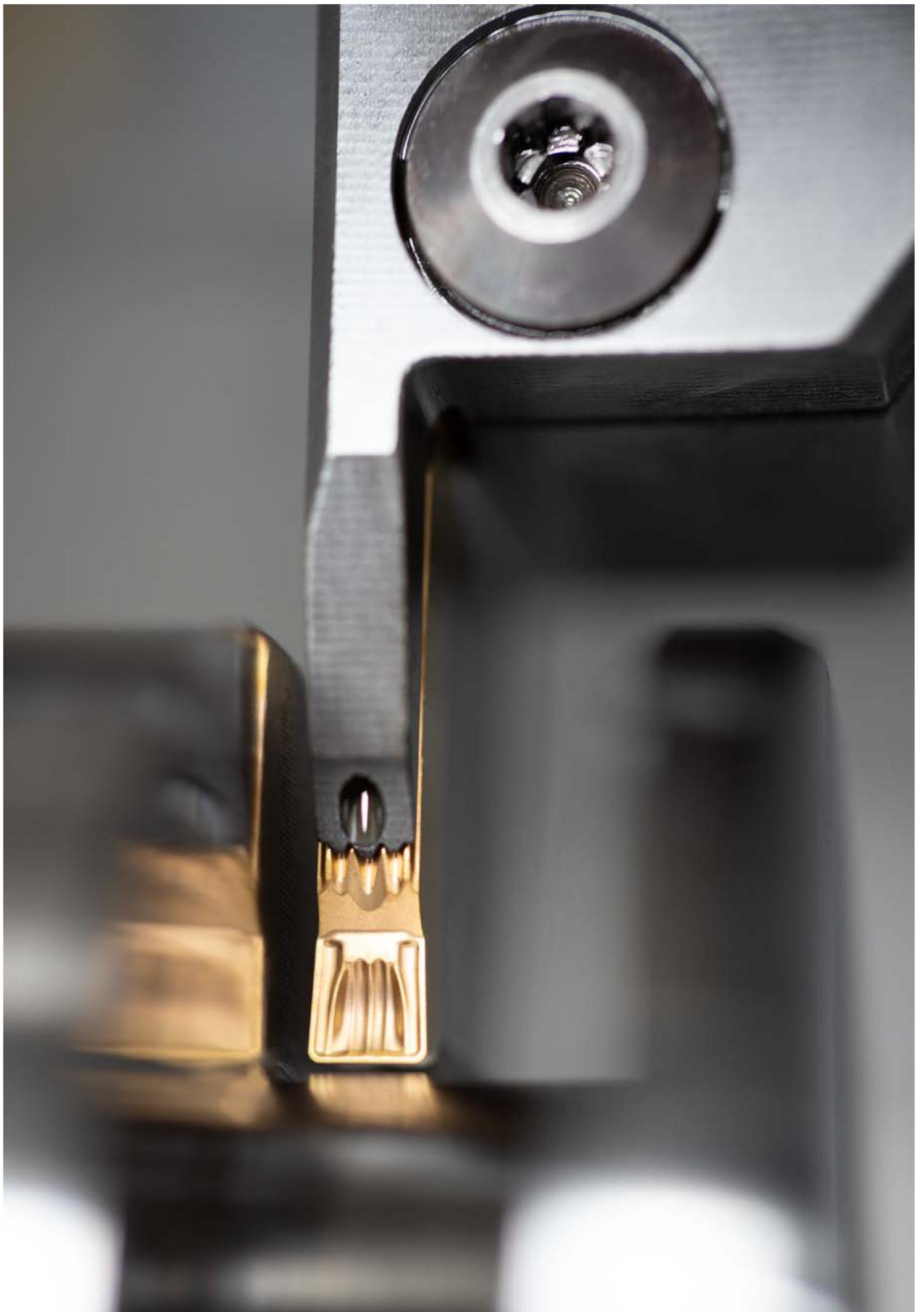
耐磨损 TiCN-TiAlN 涂层

金属陶瓷可转位刀片

插图：CCMT09T308-MP4 WEP10C

客户收益

- 加工 16MnCr5 或结构钢等长切屑材料时断屑效果也很好
- 无需重新调刀，尺寸精度极高
- 与硬质合金刀具相比，刀具寿命和生产效率都更高



双向锯齿定位 – 双重安全。

新产品

刀具

- Groov-tec™ GD 切槽刀 G5011/G5011-P, 带精密内冷和不带精密内冷
- 可转位刀片可从两面操作 夹紧
- 2 种切槽深度, 分别为 12 毫米和 21 毫米, 可实现最佳刀具稳定性
- 刀柄规格: 16x16、20x20 和 25x25 毫米

可转位刀片

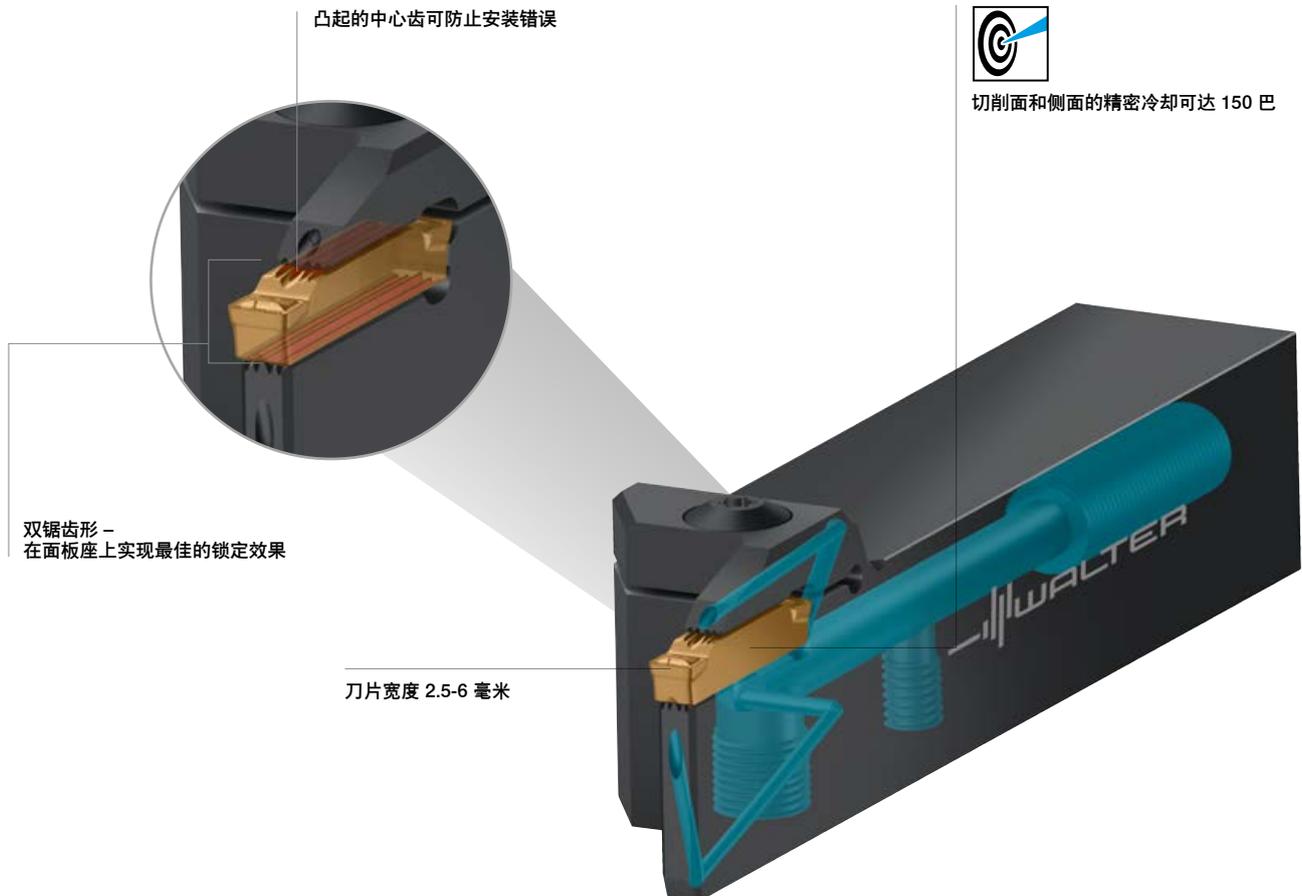
- 正在申请专利的 GD26 双刃刀片, 具有锯齿定位设计
- 刀片宽度: 2.5 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 毫米

槽型

- 切断和槽加工: CE4、CF5、CF6、GD6 和 GD3
- 切断和槽加工: UA4、UD4 和 UF4
- 带全半径: RD4 和 RF8

切削材质

- 4 种 Tiger-tec® Gold PVD 材质: WSM13G、WSM23G、WSM33G 和 WSM43G
- 适用于钢、不锈钢和难切削材料
- 3 种 Tiger-tec® Gold CVD 刀具材质: WKP13G、WKP23G 和 WKP33G
- 用于钢和铸铁加工



Powered by
Tiger-tec® Gold

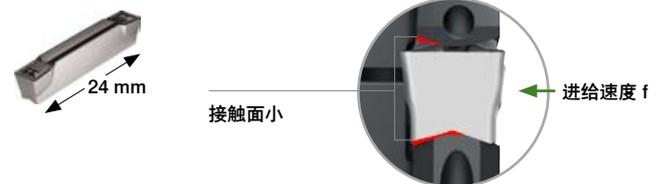
技术

- 新型刀片设计，具有锯齿定位。
GD26 刀片和刀体（刀片座）以最佳方式相互咬合。
正向配合可更好地吸收侧向力（例如在横向车削和仿形车削时）。
- 相比之下，传统系统（如传统定位方式）的稳定性明显较差。

Groov-tec™ GD



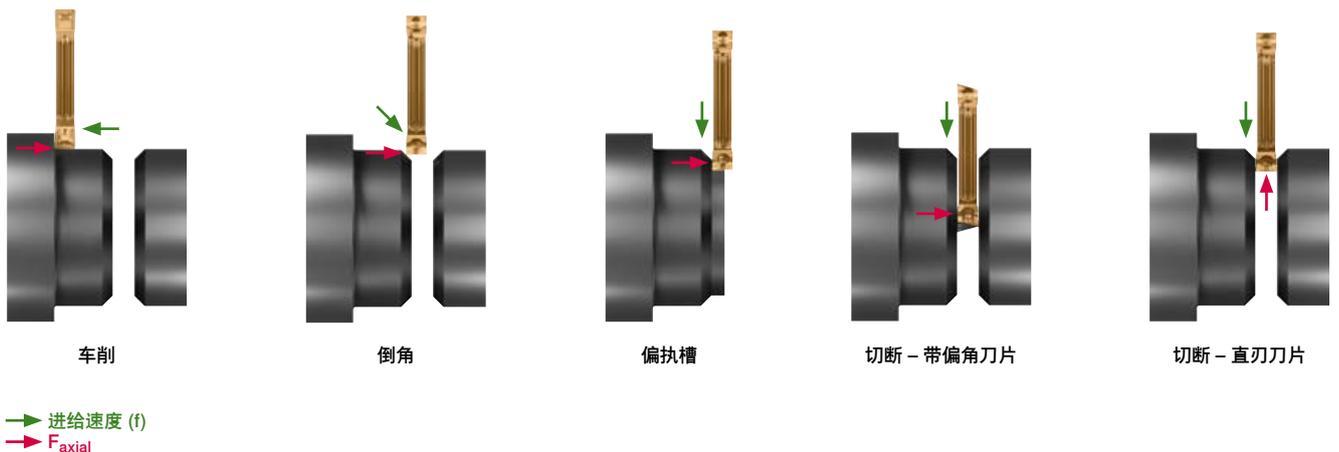
以往的切槽刀片



应用

- 径向切槽和切断、凹槽车削和仿形车削，
切槽深度可达 26 毫米
- 通用于各种车床

在所有应用中提升灵活性 – 通过 Groov-tec™ GD



客户收益

- Groov-tec™ GD 锯齿定位方式提高了稳定性和加工可靠性
- 新型齿形和精密内冷提高了切削参数
- 采用耐磨损的 Tiger-tec® Gold 刀具材质，提高生产率和使用寿命

减少磨损。

新产品

可转位刀片

GD26 Groove-tec™ GD

- 专利型双刃 GD26 刀片带锯齿定位结构，可在刀片座内实现最佳精密定位
- 用于刀具型号 G5000

DX18

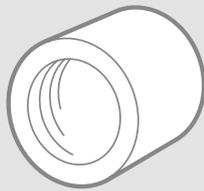
- 双刃 DX18 刀片带V型定位，可在刀片座内实现精密定位
- 用于刀具型号 G4000

应用

- 化学涂层材质；主要应用：槽车削、仿形车削和切槽
- WKP13G (ISO P10 ; ISO K20)**
 - 耐磨性和切削速度高
 - 用于连续切削
- WKP23G (ISO P20 ; ISO K25)**
 - 耐磨性和切削速度高
 - 连续直至轻微断续切削
 - 通用刀具材质，适用于大约 80 % 的使用情况
- WKP33G (ISO P30 ; ISO K30)**
 - 良好的耐磨性和韧性
 - 用于不利的条件和断续切削
 - 钢和铸铁工件

应用示例

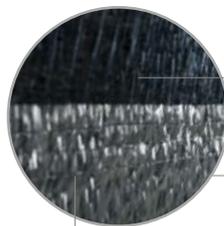
切割环 Ø 30,5 mm



材料	38MnVS6 / 1.1303	
强度	800 N/mm²	
机床器	Index MS40	
可转位刀片	GD26-3E300N03-UD4 WKP23G	
刀具	G5011-2020L-3T21GD26-P	

切削数据	到目前为止	Walter WKP23G
s (mm)	3	3
v _c (m/min)	130	130
f (mm)	0,13	0,13
T (mm)	4	4
冷却	油, 40 巴	油, 40 巴
刀具寿命	2500	4000

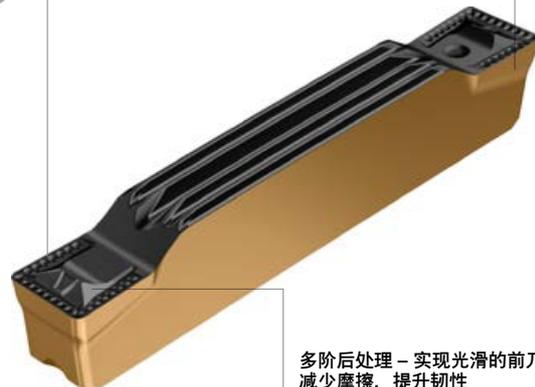
比较：刀具寿命



高度一致纹状的 Al₂O₃ -
可提高对于月牙洼磨损的耐受性

多层 MT TiCN 涂层,
更高的韧性和减少
后刀面磨损

金色表面涂层确
保最佳磨损识别

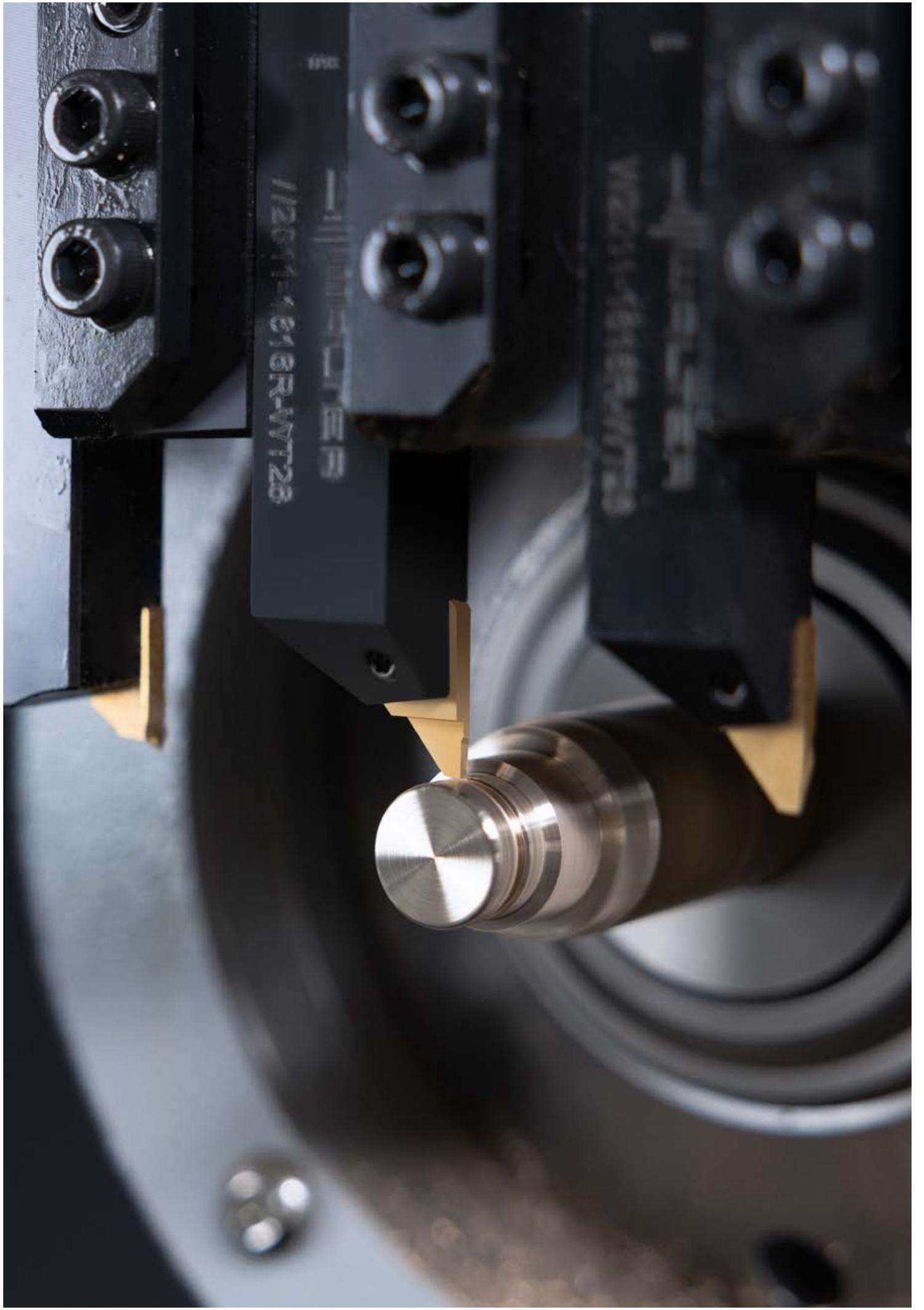


多阶后处理 - 实现光滑的前刀面,
减少摩擦, 提升韧性

插图：GD26-4E400N04-UD4 WKP23G

客户收益

- Tiger-tec® Gold (金虎) 涂层保障出色的经济性
- 平均使用寿命延长约 50%
- 高生产效率，短加工时间 - 格外适用于批量生产
- 耐磨损的刀片材质 (WSM 材质的替代方案)



极致灵活，完美精准。

新产品

刀具

W3270/W3271 镗杆

- 直径：12 和 16 mm；0.5 和 0.625 Inch，带夹紧面
- 双面冷却液出口，通用性强
- 优化型冷却液管，可用于端面切槽
- 钢制刀杆和硬质合金刀杆

WE 可换刀头

- 瓦尔特可换式刀头，用于直径至少 7 mm 以上的内孔加工
- 直径至少 12 mm 以上的轴向切槽
- 采用 »Walter Exchangeable« (瓦尔特可更换系列) (WE) 精密定位技术，以确保稳定性和精度
- 高精度磨制切削刃
- 断屑槽槽型可用

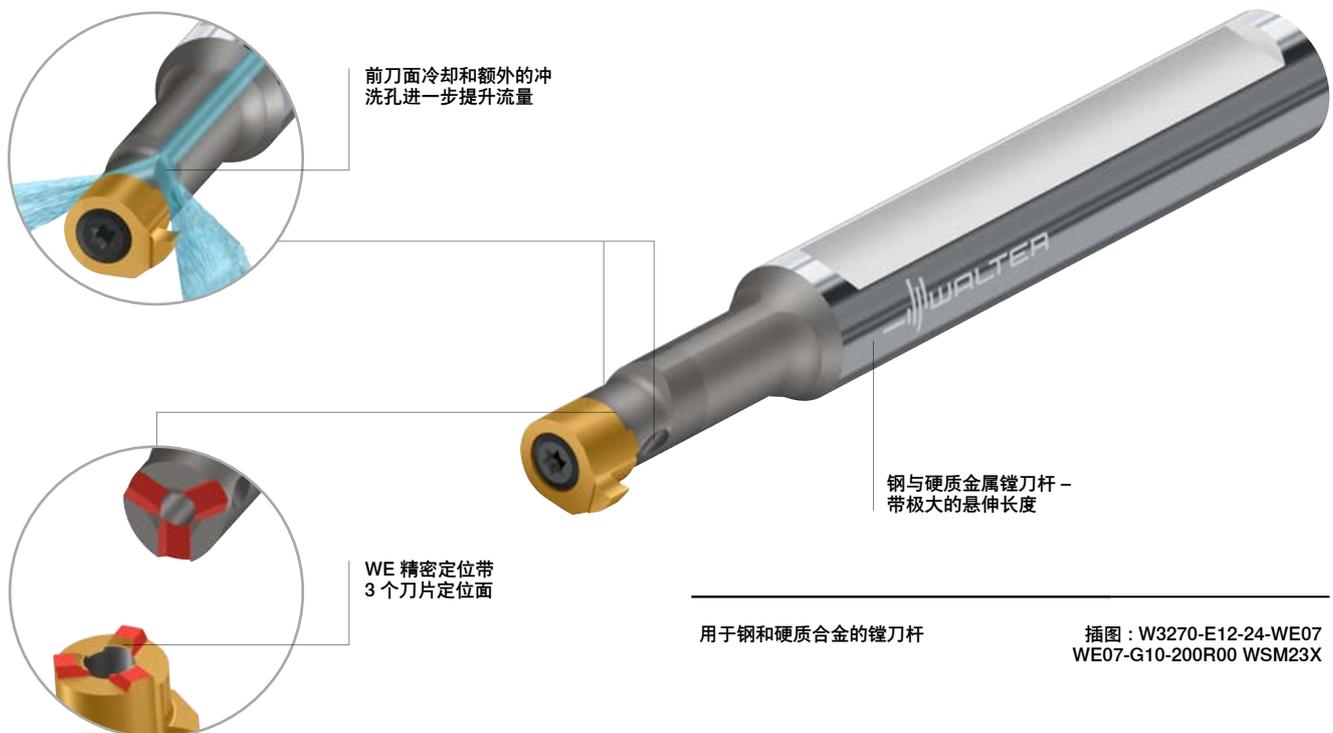
切削材质

WSM23X

- 主要应用：钢 ISO P25，不锈钢 ISO M25，难加工材料 ISO S25
- 次要应用：有色金属 ISO N25
- PVD 全能型材质，用于切槽/切断和车削，以低至中等的 vc 和 ap
- PVD 复合涂层 TiAlN+TiN 表层涂层

WSM13X

- 主要应用：钢 ISO P15，不锈钢 ISO M15，难加工材料 ISO S15，有色金属 ISO N15
- 高耐磨性 (相较于 WSM23X)，用于稳定的加工条件
- PVD 复合涂层 TiAlN



用于钢和硬质合金的镗刀杆

插图：W3270-E12-24-WE07
WE07-G10-200R00 WSM23X

客户收益

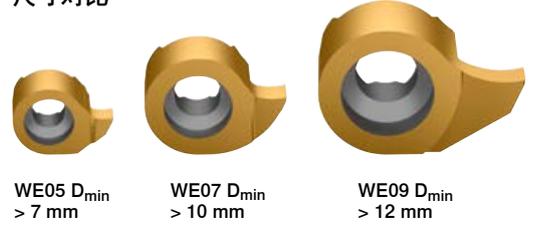
- WE 精密定位实现工艺可靠性和高稳定性
- 可重复的加工质量与最低报废率
- 在同一个刀杆中完成 WE 可换式刀头更换实现极大的灵活性 (D_{min} 7 mm 以上)
- 丰富的标准系列 (以及供货时间缩短的非标产品)
- 通过高精度磨制的锋利切削刃确保最高精度并提高刀具寿命

应用

- 高精度工件

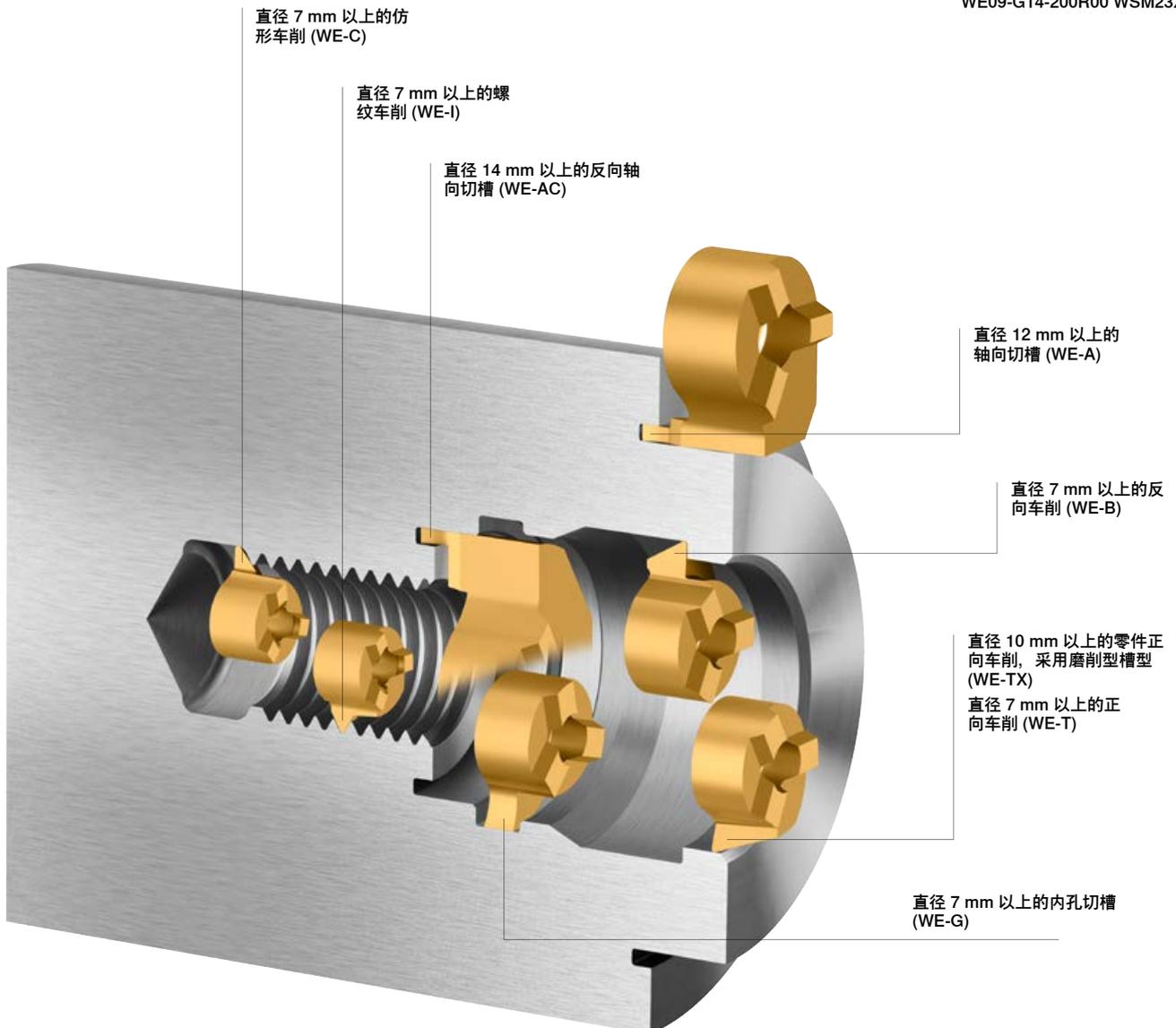
可换式刀头类型和应用

尺寸对比



WE 可换式刀头

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



最大锋利度，最高精度。

产品系列扩展

产品系列中的新产品

- 非切顶螺纹车削刀片 WT26
- 切顶螺纹车削刀片 WT26

刀具

- 自工件直径 1 mm 起 - 适用于走芯式车床和多主轴机床
- 高精度磨制的可转位刀片和刀杆
- 刀片锁紧螺钉两侧都可以拆装，操作便捷
- 刀杆规格：10 × 10、12 × 12 和 16 × 16 mm

可转位刀片

- 切向安装的 WT26 可转位刀片，用于加工精密车削件
- 锋利的刃口在小进给量时优化加工效果
- 高精度磨制切削刃和断屑槽实现最高精度

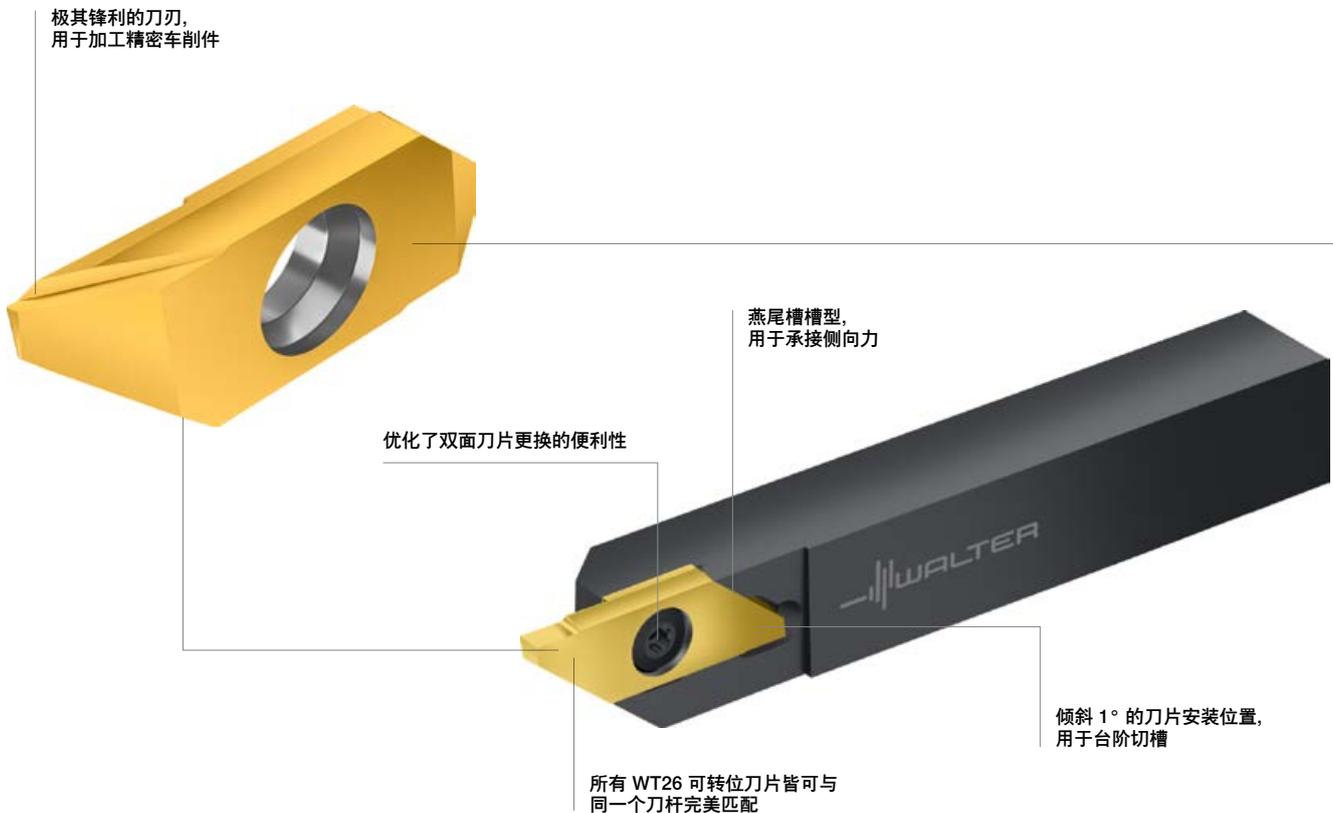
切削材质

WSM23X

- PVD 全能型材质，用于切槽/切断和车削，以低至中等的 vc 和 ap
- 主要应用：钢 ISO P25、不锈钢 ISO M25、难加工材料 ISO S25、有色金属 ISO N25

WN23

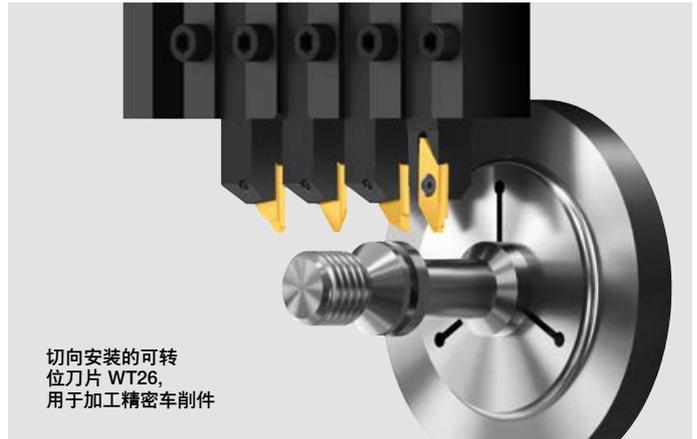
- 无涂层硬质合金材质，具备高强度和高韧性，可耐摩擦力，采用 ISO N
- 主要应用：ISO N20；次要应用 ISO P、S 和 O



应用

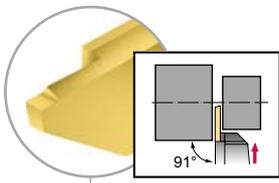
- 切断和切槽、正向和反向车削；
在走芯机和多主轴机床上螺纹车削
- 借助倾斜 1° 的刀片安装位置沿高台阶进行切槽
- 高精度工件

Walter (瓦尔特) 自动走芯机床解决方案

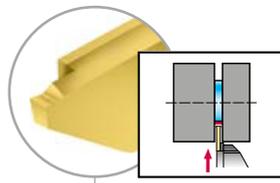


槽型

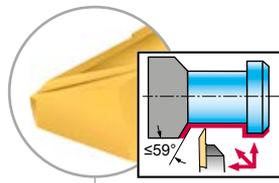
断屑槽槽型 CD8,
用于切断



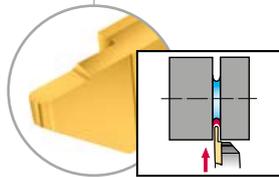
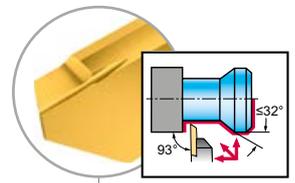
断屑槽槽型 GD8,
用于切槽



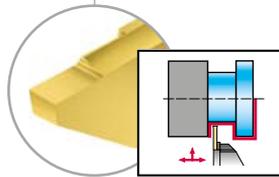
断屑槽槽型 VG8,
用于反向和仿形车削



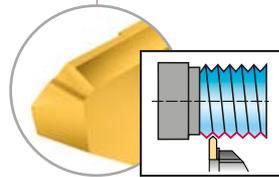
断屑槽槽型 DG8,
用于正向车削



断屑槽槽型 RA8,
用于圆弧切槽



断屑槽槽型 UA8,
用于切槽和横向车削



ISO 非切顶螺纹槽型
ISO 切顶螺纹槽型

NEW

客户收益

- 灵活性高：所有型号的 WT26 可转位刀片均可在同一种刀杆中使用
- 双面可操作的切向螺钉夹紧，方便用户
- 通过高精度磨制的锋利可转位刀片确保最高精度并提高刀具寿命

采用 Tiger 技术的螺纹加工。

新产品

刀具

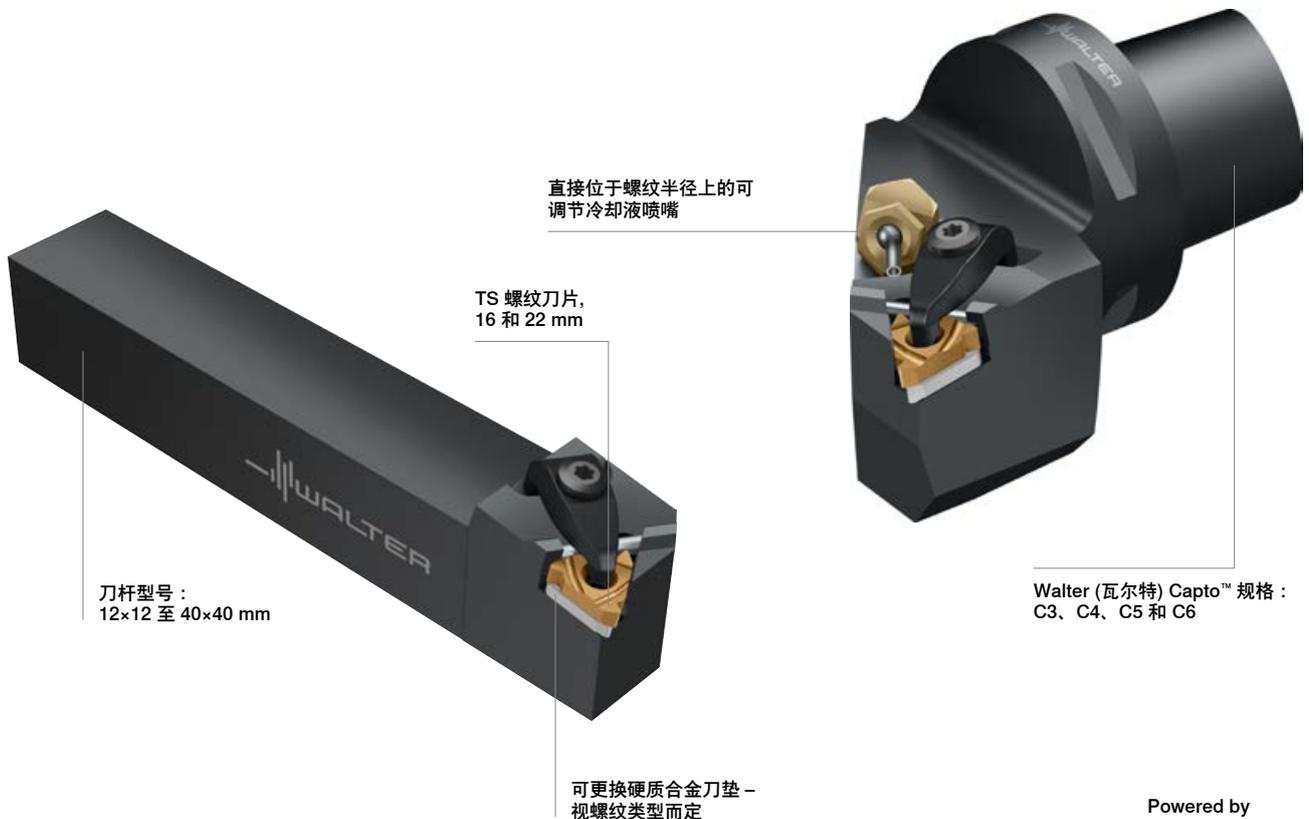
- T1011 带合金定位销的外螺纹刀杆
- 刚性夹紧系统和硬质金属销装置实现高螺纹加工精度

可转位刀片

- TS 螺纹车刀片，规格为 TS16 和 TS22 mm
- 精密研磨的多齿可转位刀片，可实现高度精确性和生产率
- 槽型 F5 和 M5
- 标准品规格范围广；支持非标需求

切削材质

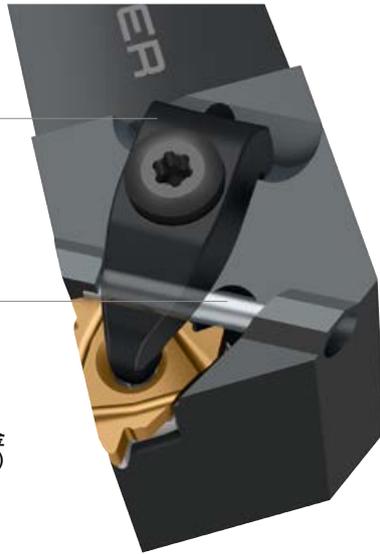
- 专为车削螺纹开发的新型 Tiger-tec® Gold PVD 刀具材质
- WMP22G**
- 耐磨刀具材质，可实现最高切削速度
 - 主要应用：ISO P20 钢、ISO M20 不锈钢
 - 第二应用：难切削材料 ISO S20，第二应用：难切削材料 ISO S20、有色金属 ISO N20 和铸铁 ISO K20
- WMP32G**
- 通用等级，适用于 80% 的所有应用，具有高度的工艺可靠性
 - 主要应用：ISO-P30 钢、ISO M30 不锈钢
 - 第二应用：难切削材料 ISO S30、铸铁 ISO K30



Powered by
Tiger-tec® Gold

技术

稳定的刚性装夹系统实现理想的可转位刀片固定



用于可转位刀片装置的硬质金属销 (不会产生刀片座变形!)

应用

- 可重复使用的全牙型螺纹：ISO、UN 和 UNJ
- 适用于管道和配件的螺纹：W、BSPT、NPT/NPTF、RD
- 可传递运动的全牙型螺纹：TR、ACME、BUTT
- 非全齿型螺纹：55° 和 60° V 型螺纹



槽型

F5 槽型形状，适用于 ISO P / M

- 高精度烧结
- 窄的断屑槽
- 钢和不锈钢上的细牙螺纹
- 在低进给和高进给方式下都具有非常好的断屑性能

适用于 ISO M / P 的 M5 槽型

- 断屑槽“更开放”
- 不锈钢和钢的外螺纹加工
- 在所有进给方式下都具有非常好的断屑性能
- 毛刺形成少

2/3多齿螺纹刀片，适用于ISO P / M

- 高精度磨制
- 钢材和不锈钢加工的多齿外螺纹
- 批量生产首选
- 减少 40% 的螺纹进给次数，从而缩短加工时间

客户收益

- 由于刀片牢固的锁紧在刀杆上，因此具有高度稳定性和工艺可靠性
- 稳定的可转位刀片系统保证了最长的刀具寿命
- 非常好的断屑性能
- 齿形定位和 Tiger-tec® Gold 刀具材质使生产率和使用寿命最大化

Thread-tec™ – 品种丰富、应用广泛的螺纹加工系列。

新产品

刀具

- 优质高速钢盲孔丝锥
- 刀具材质：WY80FC、WY80RG 和 WY80AA
- 公差：6HX、6GX 和 6Hmod
- 超长
- 倒角类型：C 和 E

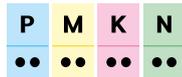
尺寸：

- 公制粗牙螺纹：M1.6–M42
- 公制粗牙螺纹：M3–M20 (DIN/ANSI)
- 公制细牙螺纹：M4×0.5–M30×2
- 嵌套螺纹：EGM10–EGM16

应用

- 盲孔螺纹至 $2.5 \times D_N$
- 适用于 ISO P、M、K 和 N 组材料
- 应用范围：通用机械





材质 WY80FC :
广泛通用,
具有卓越的切屑成型性能

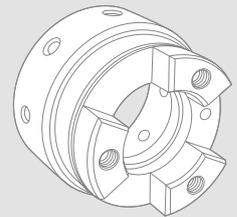


材质 WY80RG :
对于 ISO M 和 ISO N
材料表现出色



材质 WY80AA :
是用于 ISO P 和 ISO K
材料的首选

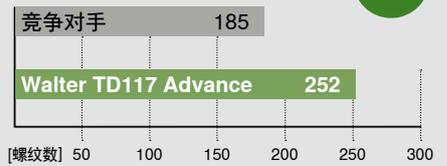
应用示例 联轴器法兰



材料 11SMn30/1.0715
强度 650 N/mm² / 195 HB
尺寸 M10
丝锥 TD117-M10-E0-WY80RA

切削参数	Walter	
	竞争对手	TD117 Advance
v _c (m/min)	18	18
螺纹深度 (毫米)	22	22
冷却	外部	外部
刀具寿命 (螺纹数)	185 – 破损	252 – 无破损

对比：刀具寿命



客户收益

- 工艺可靠的螺纹制造
- 通用于海量材料
- 降低刀具和库存成本

Thread-tec™ – 是每一种应用的可靠选择。

新产品

刀具

- 优质高速钢通孔丝锥
- 刀具材质：WY80FC、WY80RG 和 WY80AA
- 公差：4HX、6HX、6GX 和 7GX
- 型号：加长、超长和左旋
- 倒角类型 B

尺寸：

- 公制粗牙螺纹：M1–M56
- 公制粗牙螺纹：M3–M20 (DIN/ANSI)
- 公制细牙螺纹：M2.2×0.25–M50×1.5

应用

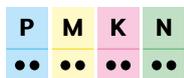
- 通孔螺纹至 $3 \times D_N$
- 适用于 ISO P、M、K 和 N 组材料
- 应用范围：通用机械

材质 WY80RG –
可实现几乎所有材料的理想加工

更加精确的公差 –
针对所有尺寸与槽型提升刀具寿命

经调整的螺尖式倒角角度 –
提升加工性能

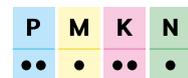
优化后的后角 –
适合各种材料的应用



材质 WY80FC：灵活通用，
标准系列尺寸范围宽广



材质 WY80RG：对于 ISO M
和 ISO N 材料表现出色



材质 WY80AA：是用于 ISO P 和
ISO K 材料的首选

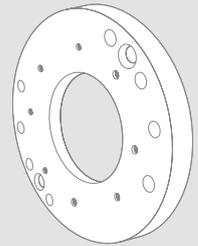


HSS-E 基材硬度加大 -
提升耐磨性和刀具寿命

Thread-tec™ Omni TD217 Advance
(超强)

插图: TD217-M10-
C0-WY80RG

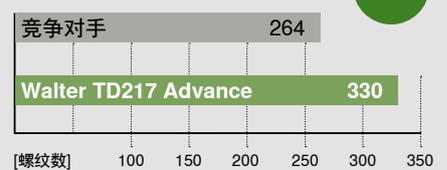
应用示例 导向法兰



材料 42CrMo4/1.7225
强度 900 N/mm² / 266 HB
尺寸 M12
丝锥 TD217-M12-E0-WY80AA

切削参数	竞争对手	Walter TD217 Advance
v _c (m/min)	15	21
螺纹深度	18	18
冷却	外部	外部
刀具寿命 (螺纹数)	264	330

对比: 刀具寿命



客户收益

- 工艺可靠的螺纹制造
- 通用于众多材料
- 更低的刀具和库存成本

振动小 – 归功于 DeVibe (威震) 技术和 Multirow (少即是多) 设计。

产品系列扩展

产品系列中的新产品

- Walter (瓦尔特) DeVibe (威震) 技术, 用于
- $3 \times D_N$ - M4-M20
- 2 & $2.5 \times D_N$, 自 M4 起; UNC8
- $2 \times D_N$, 自 UNF10 起; M4 \times 0.5
- $2 \times D_N$ - G1/16-G1/2

刀具

- 通用性强的多排齿螺纹铣刀
- 瓦尔特 DeVibe 减振技术



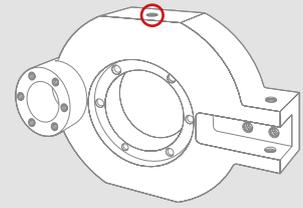
多排齿整体硬质合金螺纹铣刀

插图: TC620-M10-W5F-WB10TJ
插图: TC620-G1/4-W5D-WB10TJ

客户收益

- 加工时间短, 使用寿命长, 每个螺纹的成本低
- 极少需要半径修正, 工艺可靠性高, 操作简单
- 瓦尔特 DeVibe 技术: 即使是在极端条件下, 也能可靠地加工
- 广泛适用于各种不同的材料

应用示例 夹具

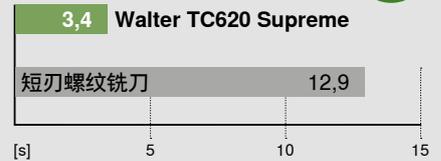


材料: 42CrMo4/1.7225/4140
 强度: 820 N/mm²
 螺纹尺寸: M6
 螺纹深度: 18 mm
 孔型: 盲孔
 工具: TC620-M6-W5F-WB10TJ

切削参数	短刃螺纹铣刀	Walter TC620 Supreme
v _c (m/min)	97	121
F _z (mm)	0,067	0,079
策略	单排	多排
冷却	external	内部
加工时间 (s)	12,9	3,4

对比：加工时间

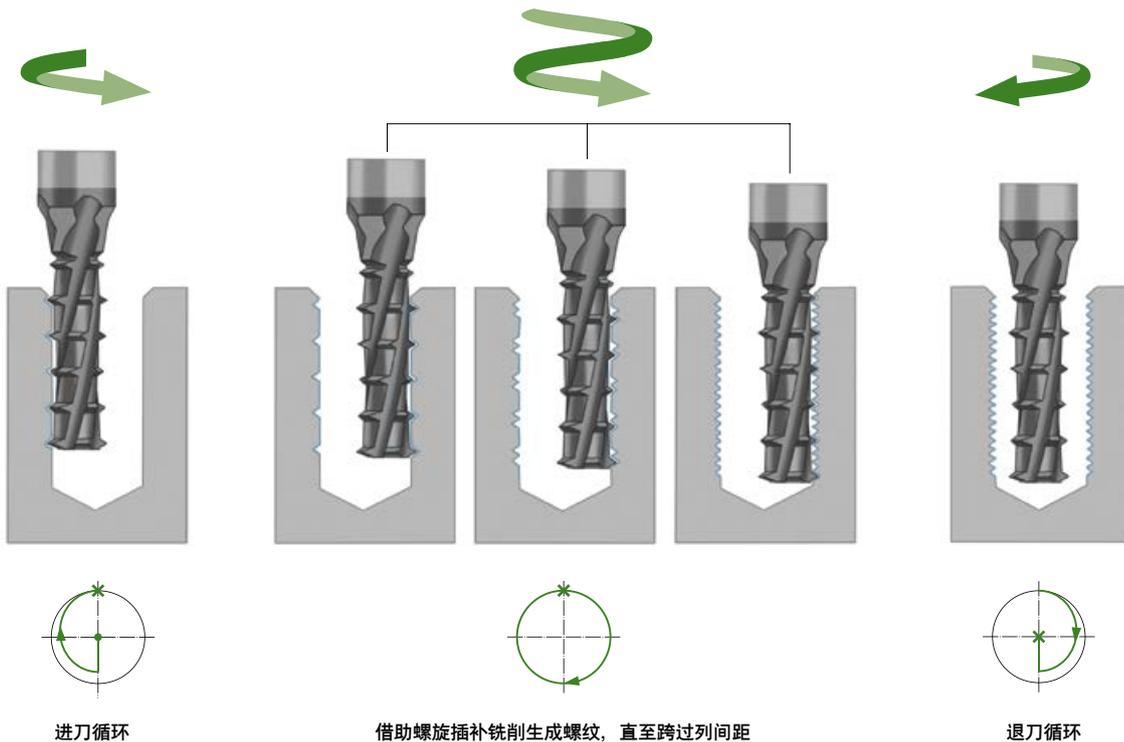
- 74%



应用

- 盲孔和通孔螺纹
- 硬度至 48 HRC 的 ISO 材料 P、M、K、N 和 S
- 螺纹深度 $2-3 \times D_N$
- 特别适合对于工艺可靠性有很高要求的场合 (例如对于昂贵的工件)

加工策略



螺纹铣刀 TC645 SUPREME (致强)

Thrill-tec™ – 即使针对较大的螺纹，快速且通用。

产品系列扩展

产品系列中的新产品

- 2 & 2.5 × D_N M14–M20
- 2 & 2.5 × D_N UNC 9/16–3/4
- 2 × D_N G1/2

刀具

- 短刃钻铣复合式螺纹铣刀，适用于通用加工
- 在一个工序中加工底孔和螺纹
- 也可以用于倒角
- 注意：左切刀具

应用

- 盲孔和通孔螺纹
- 硬度至 48 HRC 的 ISO 材料 P、M、K、N 和 S
- 螺纹深度 2 和 2.5 × D_N



Thrill-tec™

整体硬质合金钻铣复合式螺纹铣刀

插图：TC645-M16-A1D-WB10TJ

客户收益

- 通过较高的稳定性实现最高的工艺可靠性
- 每个螺纹的成本非常低 (使用寿命长，加工时间短)
- 减少刀具数量和刀具更换时间
- 通用

Walter **X**press



个性化 & 经济性 – 迅速交货。

非标刀具

刀具

- 全齿螺纹铣刀 TC610/TC611 Supreme (致强)
- 多排齿螺纹铣刀 TC620 Supreme (致强)
- 短刃螺纹铣刀 TC630 Supreme (致强)
- Thrill-tec™ 短刃钻铣复合式螺纹铣刀 TC645 & TC685 Supreme (致强)

槽型

- 内部/外部冷却或刀柄冷却
- 带和不带铤孔倒角、去毛刺倒角、DeVibe (威震) 技术
- M、MF、UNC、UNF、EG 螺纹
- NPT / NPTF
- 提示：在下一阶段中实现 G 型和 J 型螺纹

接口

- 刀柄类型符合 DIN6535 HA、HB 或 HE 标准

应用

- 盲孔和通孔螺纹
- ISO 工件材料组 P、M、K、N、S 和 H
- 通用型或专家型应用
- 螺纹深度最大 $4 \times D_N$
- 应用范围：通用机械、模具行业、航空航天、医疗技术、汽车行业和能源行业

不同的刀具类型 (视应用领域而定)



整体硬质合金短刃螺纹铣刀

插图：TC630-SUNF1/4-A0D-WB10RA

插图：TC645-G1/4-A1D-WB10TJ

插图：TC685-M8-A1D-WB10RC

不同的基材型号 (涂层/硬质合金), 视应用领域而定



刀柄类型：
HA、HB 和 HE

多排齿整体硬质合金螺纹铣刀

插图：TC620-M8-
W5E-WB10TJ



带/不带：镗孔倒角、
去毛刺倒角、DeVibe
(威震) 技术

整体硬质合金全齿螺纹铣刀

插图：TC610-M8-
W1-WJ30RC



整体硬质合金全齿螺纹铣刀,
带倒角

插图：TMC - H5055016

客户收益

- 供货迅速, 带来更多灵活性
- 由于定义工件之后才基于规则进行设计, 所以减少了刀具设计中的错误
- 可靠的标准技术和最佳的特殊设计相结合确保了最佳的结果

轻量化考量。与你同在。

新产品

产品系列中的新产品

- PCD 铣刀系列 MP270、MP271 和 MP470

MP270

- PCD 铣刀 MP270 带整体硬质合金刀柄

MP271

- PCD 铣刀 MP271 带整体硬质合金刀柄

MP470

- PCD 球头仿形铣刀 MP470 带整体硬质合金刀柄

刀具

- 面铣刀 MP060，最多齿数设计；直径 40–125 mm
- 方肩铣刀 MP160，带圆柱柄和 ScrewFit 刀柄；直径 16–40 mm
- 键槽铣刀 MP260，带圆柱柄和 ScrewFit 刀柄；直径 4–20 mm

切削材质

- WDN20

应用

- 具有最高表面质量的铣削加工
- 有色金属 (例如铝、铝硅合金、镁和镁合金) 以及塑料和纤维复合材料
- 可使用乳化液、油及油雾润滑
- 应用范围：汽车行业、航空航天、通用机械

MP270

NEW



PCD 立铣刀

插图：MP270 WDN20

MP470

NEW



PCD 球头仿形铣刀

插图：MP470 WDN20

MP271

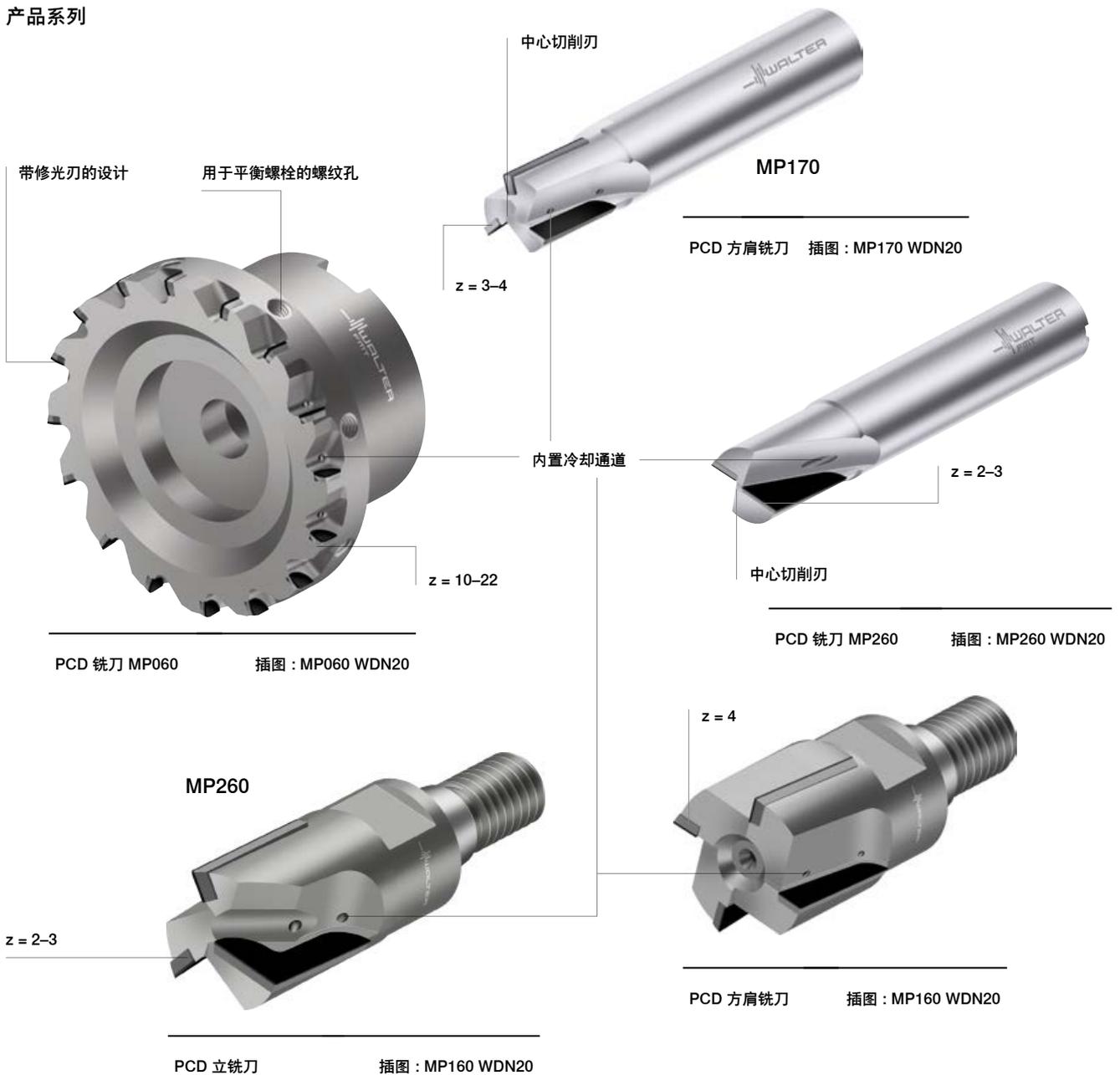
NEW



PCD 方肩/槽铣刀

插图：MP271 WDN20

产品系列



客户收益

- 经济、精密的加工
- 通过优化的槽型降低切削力和减小振动倾向
- 可以修磨和换片
- 通过 20 至 200 倍的优秀刀具寿命，实现极低的刀具材料成本

整体硬质合金铣刀 MC267、MC166 & MC467 ADVANCE (超强)

用于铝合金加工的 Advance (超强) 专家。

产品系列扩展

产品系列中的新产品

MC166 Advance (超强)

- z 2 和 z 3 - 不带刀尖圆角

MC267 Advance

- z 3, 不带刀尖圆角 (DIN 6527 L)

MC467 Advance

- 球头仿形铣刀
- z 2

刀具

MC166 Advance (超强)

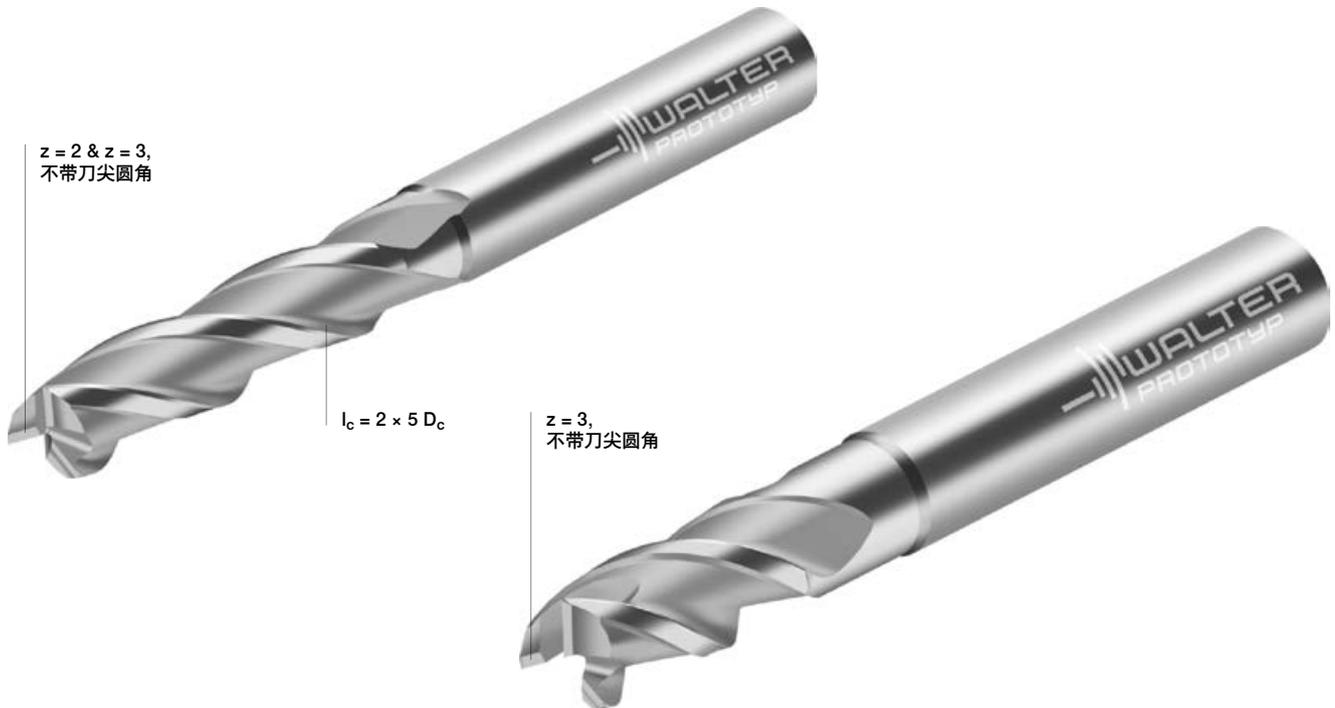
- 直径 12-20 mm/z3
- 提高芯部稳定性
- 刀具材质 WJ30UU (无涂层)

MC267 Advance

- MC267 Advance (超强) : z2 和 z3, 直径 1-20 mm 带和不带轴颈; 带或不带圆角; 有涂层和无涂层; 中心切削
- 通用高效铣刀和用于 ISO N 加工的通用铣刀

MC467 Advance

- 球头仿形铣刀
- z = 2
- DIN 6527 L



整体硬质合金铣刀

插图: MC166 Advance WJ30UU
插图: MC267 Advance WJ30UU

切削材质

- WJ30UU (无涂层)

应用

MC166 Advance (超强)

- 专为侧壁精加工和深型腔动态粗加工而开发
- 专门为动态铣削设计 (小 a_e 、大 a_p 、长 L_c !)

MC267 Advance

- 广泛应用于粗加工、半精加工和精加工
- 适合航空航天行业无大圆角要求的残留材料加工
- 深侧壁精加工专家

MC467 Advance

- 加工 3D 轮廓



整体硬质合金铣刀

插图：MC467 Advance WJ30UU

客户收益

MC166 Advance (超强)

- 凭借进一步提升的芯部稳定性，实现持续的工艺可靠性

MC267 Advance

- 工艺可靠性高，通用于所有工业细分领域
- 不等距设计，可实现最佳运行平稳性，并极大地提高刀具寿命

MC467 Advance

- 在 3D 轮廓加工方面具有极强的通用性
- 自动生产线加工时工艺可靠性高

Walter  Xpress

实现 ISO S 和 M 材料的最佳加工精度。

新产品

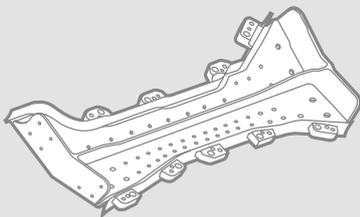
切削材质

- PVD 涂层 Tiger-tec® Gold (金虎) 铣削材质 WSM36G
- AlTiN 涂层, 具备出色的附着能力
- 金色 ZrN 表层涂层
- 经过优化的涂层厚度确保以最佳方式覆盖锋利刀口
- 在韧性和耐磨性之间取得完美平衡的光滑涂层

应用

- 对自由型面和深型腔进行高精度的仿形精加工
- 用于加工钛合金结构件等的材质
- 其他应用领域: 镍基合金以及不锈钢
- 可用于 Xtra-tec® XT 仿形铣刀 M5460
- 应用范围: 航空航天、能源行业、模具行业、通用机械

应用示例 结构件



材料	Ti6Al4V	
强度	34 HRC	
刀具	M5460-016-A16-02-08	
可转位刀片	P3204-D16 WSM36G	
切削数据	之前刀具	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
冷却	乳化液 - 内冷	

比较: 使用寿命



Xtra-tec® XT M5460 – mit ScrewFit,
圆柱螺纹柄接口或圆柱柄

刀刃直径 (D_c):
8–32 mm | 3/8-1"



周边精磨的刀片 P3204

Tiger-tec®Gold

全新 Tiger-tec® Gold (金虎) 材质
WSM36G 用于仿形和精加工

插图: M5460-020-T18-02-10
P3204-D20 WSM36G

客户收益

- 通过稳定的切削刃确保最高工艺可靠性
- 光滑的涂层与理想的排屑效果实现最好的表面质量
- 通过高切削速度, 实现最大的经济性
- ZrN 表层涂层确保最佳磨损识别

精加工打造光亮表面。

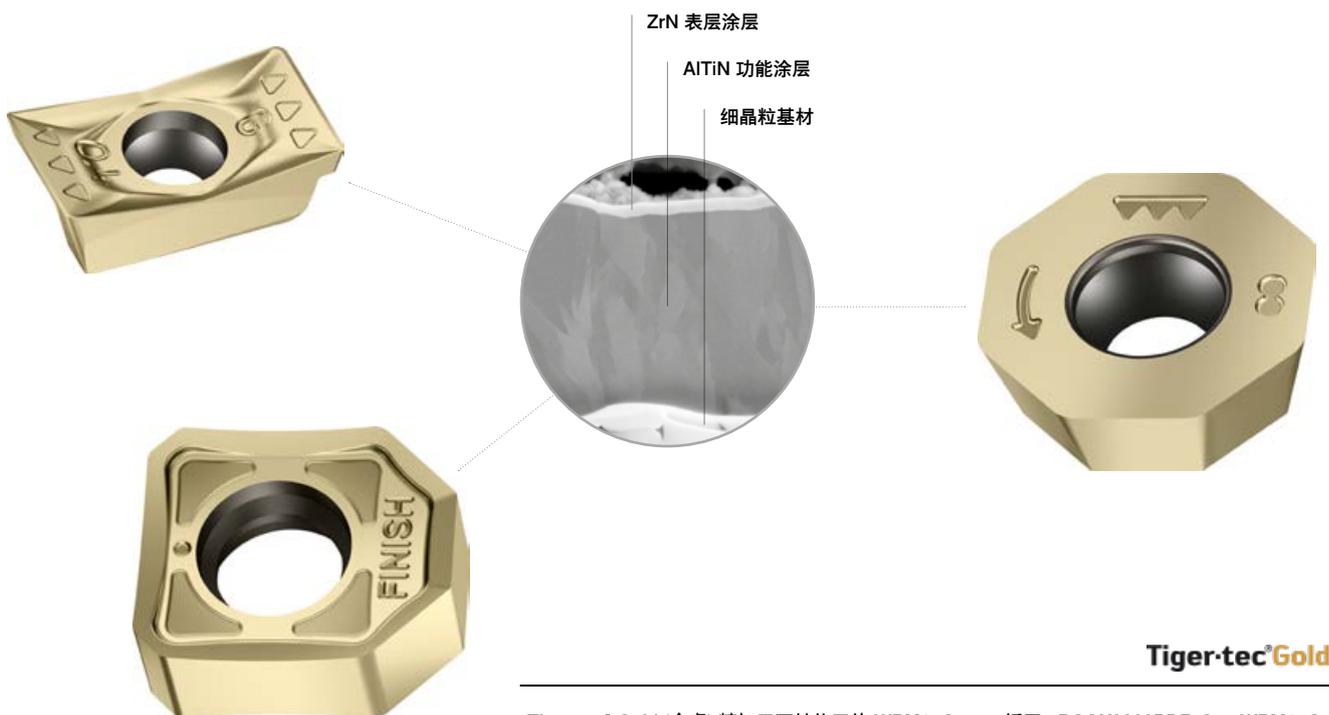
新产品

切削材质

- PVD 涂层 Tiger-tec® Gold (金虎) 铣削材质 WPM15G
- AlTiN 涂层具有最佳附着能力
- 金色 ZrN 表层涂层
- 经过优化的涂层厚度确保以最佳方式覆盖锋利刃口
- 在韧性和耐磨性之间取得完美平衡的光滑涂层

应用

- 用于精铣
- 可用于 Xtra-tec® XT、Walter BLAXX (瓦尔特黑锋侠铣刀) 和 M4000 的所有精加工可转位刀片
- 钢、不锈钢和铸铁
- 应用范围：
通用机械、模具行业、航空航天、能源和汽车行业



Tiger-tec® Gold (金虎) 精加工可转位刀片 WPM15G

插图：BCGX0903PDR-G55 WPM15G
插图：ODHX0605ZZN-A88 WPM15G
插图：XNGX0904ANN-F67 WPM15G

客户收益

- ZrN 表层涂层确保极佳的磨损识别
- 在部件上实现出色的表面质量
- 广泛适用于各种不同的材料

具备出色的灵活性和多样性。

新产品

刀具

- 环槽铣刀，用于各种孔内开槽
- 钢质和硬质合金以及Weldon侧固和圆柱式刀柄
- 直径范围：6.7-39.7 mm
- 配有 z3 和 z6 的可换式刀头
- 4 种不同的可换式刀头规格：
MG510、MG515、MG520 和 MG545

应用

- 内孔加工：铣槽、环形槽、倒角铣
- 应用范围：通用机械和汽车行业
- 主要应用：钢、不锈钢、铸铁和淬硬钢
- 次要应用：有色金属和难加工材料



客户收益

- 通用型加工可换头系统降低了刀具成本和时间成本
- 稳定的整体硬质合金刀柄确保了高工艺可靠性
- 高品质涂层和 6 个齿提高了生产率
- 通用性强，适合各种材料
- 模块式刀具的型号多样性确保了高灵活性



C8 接口 – 用于丰富多样的 Walter (瓦尔特) Capto™ 产品系列。

新产品

刀具

- 符合 ISO 26623 标准

AB001-C

- 用于符合 DIN 1880 标准的套式铣刀
- 套式接口规格：16–60 mm

AB044-C

- 用于带圆柱柄和 DIN 1835 B 型和 DIN 6535 HB 型侧面同步面的刀具
- 直径范围：6–40 mm

接口

- Walter (瓦尔特) Capto™ C3–C8

应用

- 可用于所有带主轴的常见加工中心，符合 ISO 26623 标准
- 应用范围：通用机械、汽车行业、航空及食品工业、医疗技术

AB001-C

- 铣削
- 可转位刀片刀具

AB044-C

- 铣削和孔加工
- 整体硬质合金刀具

Walter (瓦尔特) Capto™ 套式铣刀刀柄

Walter (瓦尔特) Capto™ Weldon 侧固式刀柄



套式铣刀刀柄

插图：AK155.8.C8.030.22

Weldon 侧固式刀柄

插图：C8-391.20-16 070

客户收益

- 通过稳定的结构确保最高工艺可靠性
- 重复定位精度高
- 通过模块化组件，如刀柄和接长杆，打造更高的灵活性
- 通过精密定位技术实现极好的扭矩传输

HSK 系列 – 更丰富，更多选择。

新产品

刀具

- 符合 ISO 12164 / DIN 69893-1 A 标准
- 内冷
- 转速为 25,000 rpm 时已实现动平衡至 G2.5

AB001-H

- 用于符合 DIN 1880 标准的套式铣刀
- 套式接口规格：16–60 mm
- 3 种长度：50、100 和 160 mm
- 同轴度 = 6 μm

AB009-H

- 用于符合 DIN 6499 标准的弹簧套
- 5 种长度：75、100、130、160 和 200 mm

AB044-H

- 用于带圆柱柄和 DIN 1835 B 型和 DIN 6535 HB 型侧固刀柄
- 直径范围：6–40 mm
- 3 种长度：65、120 和 160 mm

AB009-H / AB044-H

- 160 mm 以下的同轴度 (L1) = 3 μm
- 160 mm 以上的同轴度 (L1) = 4 μm

接口

- HSK-A 63
- HSK-A 100

应用

- 可用于所有带主轴的常见加工中心，符合 ISO 12164 / DIN 69893 标准
- 应用范围：通用机械、汽车行业、航空及食品工业、医疗技术

AB001-H

- 铣削
- 可转位刀片刀具

AB009-H

- 孔加工和螺纹加工

AB044-H

- 铣削和孔加工

AB009-H / AB044-H

- 整体硬质合金刀具



客户收益

- 通用
- 高夹持精度，刀具寿命更长，工件表面质量更好
- 所有带内冷的刀柄
- 产品系列丰富多样，使用灵活

多种型号，适合每一个应用实例。

新产品

刀具

- 符合 ISO 7388-1 / DIN 69871 AD/B 标准
- AD/B 型
- 转速为 15,000 rpm 时已实现动平衡至 G6.3
- 同轴度 = 3 μ m

AB001-S

- 用于符合 DIN 1880 标准的套式铣刀
- 套式接口规格：16-60 mm
- 3 种长度：50、100 和 160 mm

AB009-S

- 对于所有常见的 ER 弹簧夹头规格：ER16-ER40
- 用于符合 DIN 6499 标准的弹簧套
- 3 种长度：70、100 和 130 mm

AB044-S

- 用于带圆柱柄和 DIN 1835 B 型和 DIN 6535 HB 型侧固刀柄
- 直径范围：6-40 mm
- 3 种长度：65、120 和 160 mm

接口

- SK40
- SK50

应用

- 可用于所有带主轴的常见加工中心，符合 ISO 7388-1 / DIN 69871 标准
- 应用范围：通用机械、汽车行业、航空及食品工业、医疗技术

AB001-S

- 铣削
- 可转位刀片刀具

AB009-S

- 可用于铣削、孔加工和螺纹加工

AB044-S

- 可用于铣削和孔加工

AB009-S / AB044-S

- 可用于整体硬质合金刀具



客户收益

- 通用
- 高夹持精度，刀具寿命更长，工件表面质量更好
- 所有带内冷的刀柄
- 产品系列丰富多样，使用灵活

范围宽广，应用多样。

新产品

刀具

- 符合 ISO 7388-2 / JIS B 6339 标准
- AD/B 型
- 转速为 15,000 rpm 时已实现动平衡至 G6.3
- 同轴度 = 3 μ m

AB001-J

- 用于符合 DIN 1880 标准的套式铣刀
- 套式接口规格：16-60 mm
- 3 种长度：50、100 和 160 mm

AB009-J

- 对于所有常见的 ER 弹簧夹头规格：ER16-ER40
- 用于符合 DIN 6499 标准的弹簧套
- 3 种长度：70、100 和 160 mm

AB044-J

- 用于带圆柱柄和 DIN 1835 B 型和 DIN 6535 HB 型侧固刀柄
- 直径范围：6-40 mm
- 3 种长度：65、120 和 160 mm

接口

- MAS-BT40
- MAS-BT50

应用

- 可用于所有带主轴的常见加工中心，符合 ISO 7388-2 / JIS B 6339 标准
- 应用范围：通用机械、汽车行业、航空及食品工业、医疗技术

AB001-J

- 铣削
- 可转位刀片刀具

AB009-J

- 可用于铣削、孔加工和螺纹加工

AB044-J

- 可用于铣削和孔加工

AB009-J / AB044-J

- 可用于整体硬质合金刀具



客户收益

- 通用
- 高夹持精度，刀具寿命更长，工件表面质量更好
- 所有带内冷的刀柄
- 产品系列丰富多样，使用灵活

用于实现新项目和机床配刀。

新产品

刀具

- 转速为 25,000 rpm 时已实现动平衡至 G2.5
- #### AB017
- 适用于带市售刀柄类型的刀具：可夹紧
 - 对于 A 型：带符合 DIN 1835 和 DIN 6535 HA 标准的光滑刀柄
 - 对于 AB 型：带平面和圆柱柄以及驱动面，符合 DIN 1835 和 DIN 6535 HB 标准
 - 对于 B 型：带侧面驱动面，符合 DIN 1835 标准
 - 对于 E 型：带倾斜夹紧面，符合 DIN 1835 和 DIN 6535 HE 标准
 - 同轴精度和转位重复定位精度：在 $2.5 \times D$ 时为 $3 \mu\text{m}$

Ø - 範圍

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

AB025

- 型式：4.5°
- 160 mm 以下的同轴度 (L1) = $3 \mu\text{m}$
- 160 mm 以上的同轴度 (L1) = $4 \mu\text{m}$
- 直径范围：3–32 mm
- 4 种长度可用：80、120、160 和 200 mm

接口

AB017 + AB025

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

AB017

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

应用

- 可在所有普通加工中心上使用
- 可用于铣削和孔加工
- 可用于整体硬质合金刀具
- 应用范围：通用机械、汽车行业、航空及食品工业、医疗技术



客户收益

- 优异的锥体质量提升主轴的使用寿命
 - 卓越的生产效率和经济性
 - 产品系列丰富多样，使用灵活
 - 可实现刀具长度的精确调整和锁紧，内置调整螺钉
- #### AB017
- 尤其在铣削时能确保高同轴精度和减振效果

Xill-tec®

铣削加工，通用且犀利。

Xill-tec®

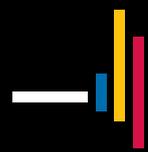


凭借 MC230 Advance (超强) 系列整体硬质合金铣刀 Xill-tec®，瓦尔特为您带来前所未有的通用而卓越的铣削专家：通用性归功于几乎适合每一种用途和每一种材料的灵活应用。卓越性能来自新型高性能切削刃型设计和瓦尔特专有的耐磨损高性能材质 WK40TF 的独特组合。这些特性让 Xill-tec® 拥有运行极其平稳、使用寿命提高和工艺十分可靠的优势。同时还能兼顾出类拔萃的经济性。

www.solid-carbide-milling.walter



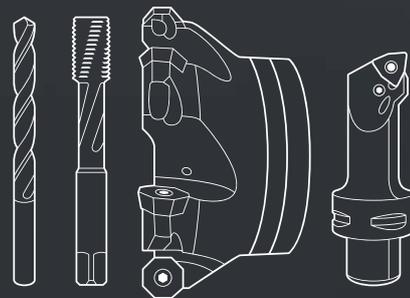
walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

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

Walter Benelux N.V./S.A.

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

Walter (Schweiz) AG

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

Walter CZ s.r.o

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

Walter Deutschland GmbH

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

Walter France

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

Walter Hungária Kft.

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.

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

Walter Italia s.r.l.

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

Walter Norden AB

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

Walter Polska Sp. z o.o.

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

Walter Tools SRL

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

Walter Tools d.o.o.

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

Walter Slovakia, s.r.o.

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

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

Walter GB Ltd.

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

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Tools India Pvt. Ltd.

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

Walter Japan K.K.

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

ワルタージャパン株式会社

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

Walter Korea Ltd.

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

한국발터(주)

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

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

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

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

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

Walter (Thailand) Co., Ltd.

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

America

Walter do Brasil Ltda.

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

Walter Canada

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

Walter Tools S.A. de C.V.

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

Walter USA, LLC

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