WALTER
Engineering Kompetenz

Drehen, Bohren,
Gewinden, Fräsen

Produkt-Highlights
Ausgabe 2025-2

_PRODUKT-HIGHLIGHTS

Werkzeuge, die Effizienz neu definieren.

RAGOTZKY+GAETJE
Holtenauer Strasse 284, 24106 Kiel | mail@ragotzkygaetje.de | 0431-389080
ragotzkygaetje.de | shop.ragotzkygaetje.de | spannsysteme-shop.de

HANS TREIBER
Gutenbergstrasse 19, 24558 Henstedt-Ulzburg | 04193-77943
mail@hanstreiber.de | shop.hanstreiber.de | fraeser-shop.de

Groov·tec™
To the max.

High-Performance-Stechwerkzeuge der neusten Generation
Groov·tec™ Stechwerkzeuge von Walter steigern Ihre Performance sprichwörtlich »to the max.« – mit maximaler Stabilität, maximalen Schnittdaten und maximalen Stechtiefen. Dank weltweit einzigartigem Doppel-Verzahnungsprofil und kontrolliertem Spanbruch maximiert Groov·tec™ zudem die Prozesssicherheit. Ob beim Einstechen, Abstechen, Stechdrehen oder Kopierdrehen: In Kombination mit den verschleißfesten Walter Tiger·tec® Gold Schneidstoffen verbessert Groov·tec™ die Standzeit nachweislich um 30 bis 150 Prozent!

Walter – Ihr zuverlässiger Partner für Stechanwendungen.

walter-tools.com

WALTER
Engineering Kompetenz

ISO-Drehen	Seite
WL-Geometrien FM2, MN2, RM4, RP4 – für W1011, W1211	4

Stechen	Seite
Groov·tec™ GD-Stechsystem G5011	6
Groov·tec™ GD-Axialstechsystem G5111	8
Groov·tec™ GD – Verstärkte Stechklinge G5041	9
Groov·tec™ GD-Tiefstechklinge G5042	10

Vollbohren	Seite
Drivox·tec™ Ikon DD170 Supreme	12

Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Seite
Drion·tec® D-Spade Doppelseitiger Wechselplatten-Bohrer D5142	14
Drion·tec® E-Peak D5150 mit Wechselkopf DS50	16
Bohrwechselplatte P6011	18
Geometrie F57 für Wendeschneidplatten-Bohrer	19

Gewindebohren	Seite
Thread·tec™ Omni HSS-E-Grundloch-Gewindebohrer TD117 Advance	20
Thread·tec™ Omni HSS-E-Durchgangsloch-Gewindebohrer TD217 Advance	22
VHM-Grundloch-Gewindebohrer TC180 Supreme	24
VHM-Durchgangsloch-Gewindebohrer TC280 Supreme	25

Gewindefräsen	Seite
Gewindefräser TD610 Supreme	26
Mehrreihiger Gewindefräser TC620 Supreme	28

Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Seite
Tiger·tec® Gold Frässorte WPP35G	30
WKK25G für Xtra·tec® XT M5137	32

Kopierdrehen: Schärfer & robuster – mit neuen Geometrien.

NEU

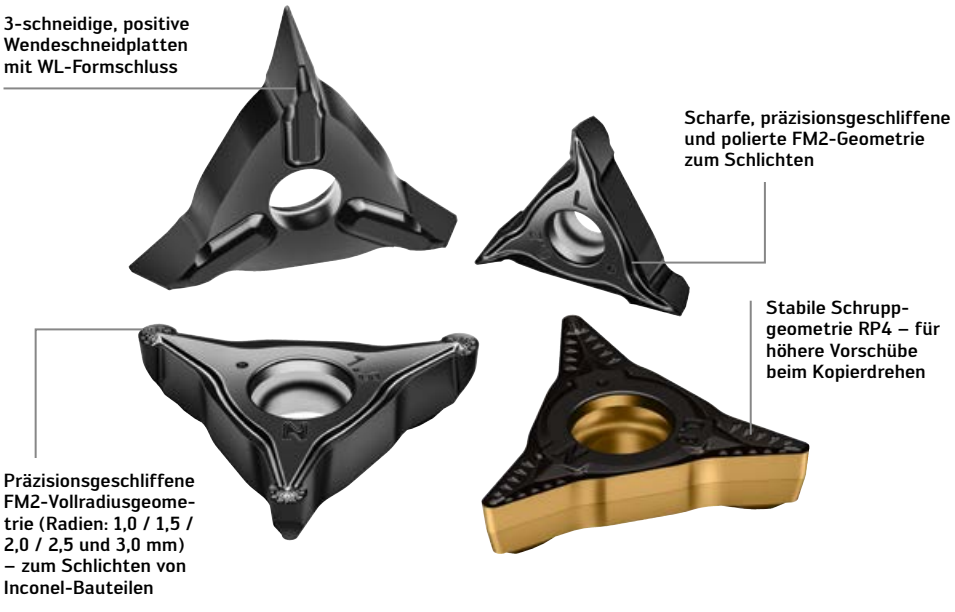
DIE GEOMETRIE

FM2
- Scharfe, umfangsgeschliffene Schlichtplatte
- Polierte Spanfläche
- Zur Bearbeitung von langen, dünnen Wellen mit geringem Schnittdruck
- Verfügbar als WL-VCG 35° und WL-RCG Vollradius-Variante

MN2
- Universelle Wendeschneidplatte für Nichteisen-Werkstoffe
- Scharfe, umfangsgeschliffene Schneidkante
- Polierte Spanfläche
- Sehr gut geeignet auch zum Feinstschlichten auf Stahl- und Rostfrei-Werkstoffen

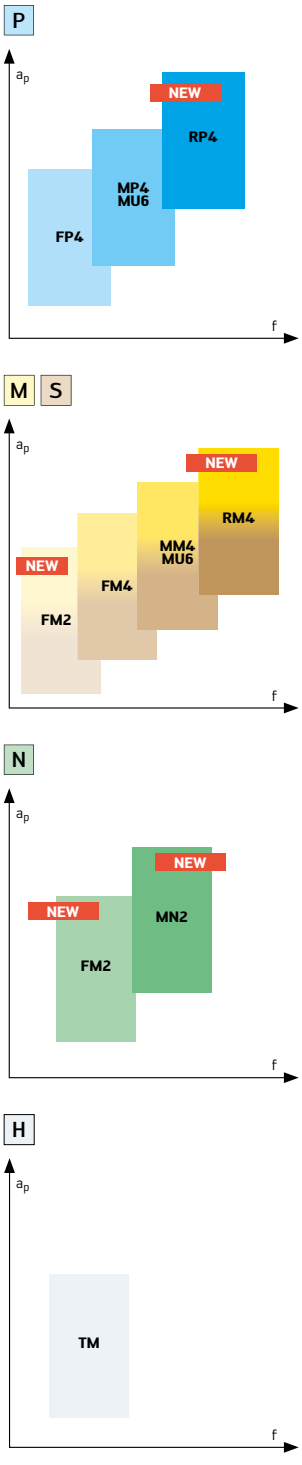
RM4
- Universelle Geometrie für Schruppbearbeitung bis mittlere Bearbeitung
- Sehr großer Spanbruchbereich

RP4
- Schruppbearbeitung bis mittlere Bearbeitung und einem großen Spanbruchbereich
- Maximales Zerspanvolumen und Standzeit

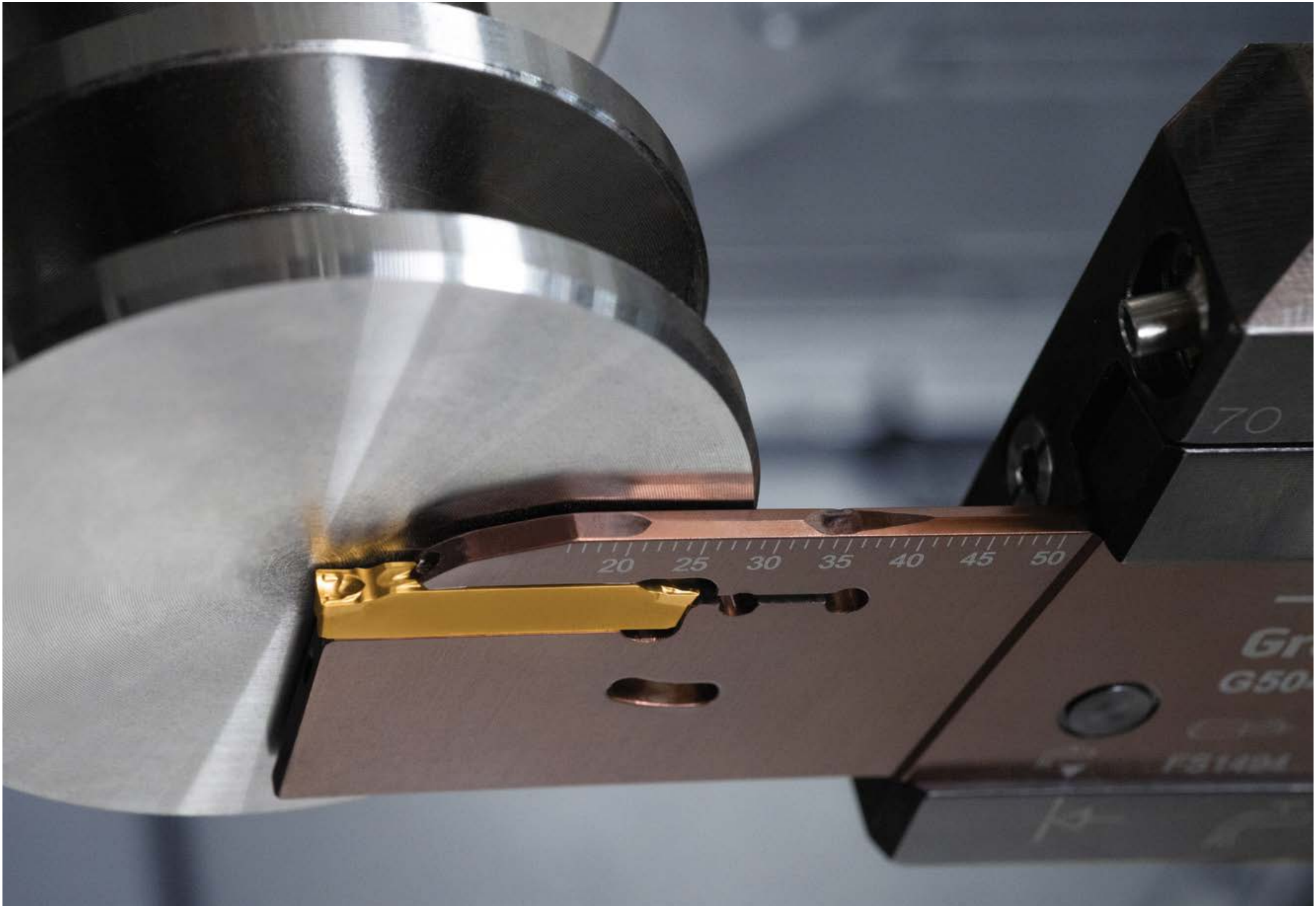


WL-Geometrien FM2, MN2, RP4 Abb.: WL17 und WL25

GEOMETRIEÜBERSICHT & ANWENDUNG



IHRE VORTEILE
- Formschlüssige, stabile WL-Schnittstelle für höhere Maßhaltigkeit am Bauteil
- 50 % höhere Wechselgenauigkeit (gegenüber ISO-Platten); Werkzeugvoreinstellung kann entfallen
- Wirtschaftlich: weniger Werkzeugkosten durch 3 Schneidkanten


20
25
30
35
40
45
50
70

Doppelt verzahnt – doppelt sicher.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

- Stechwerkzeuge G5011 in den Schaftgrößen 12×12 und 32×32 mm
- Walter Capto™ G5011-C-P Werkzeuge in C3–C6

DAS WERKZEUG

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

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

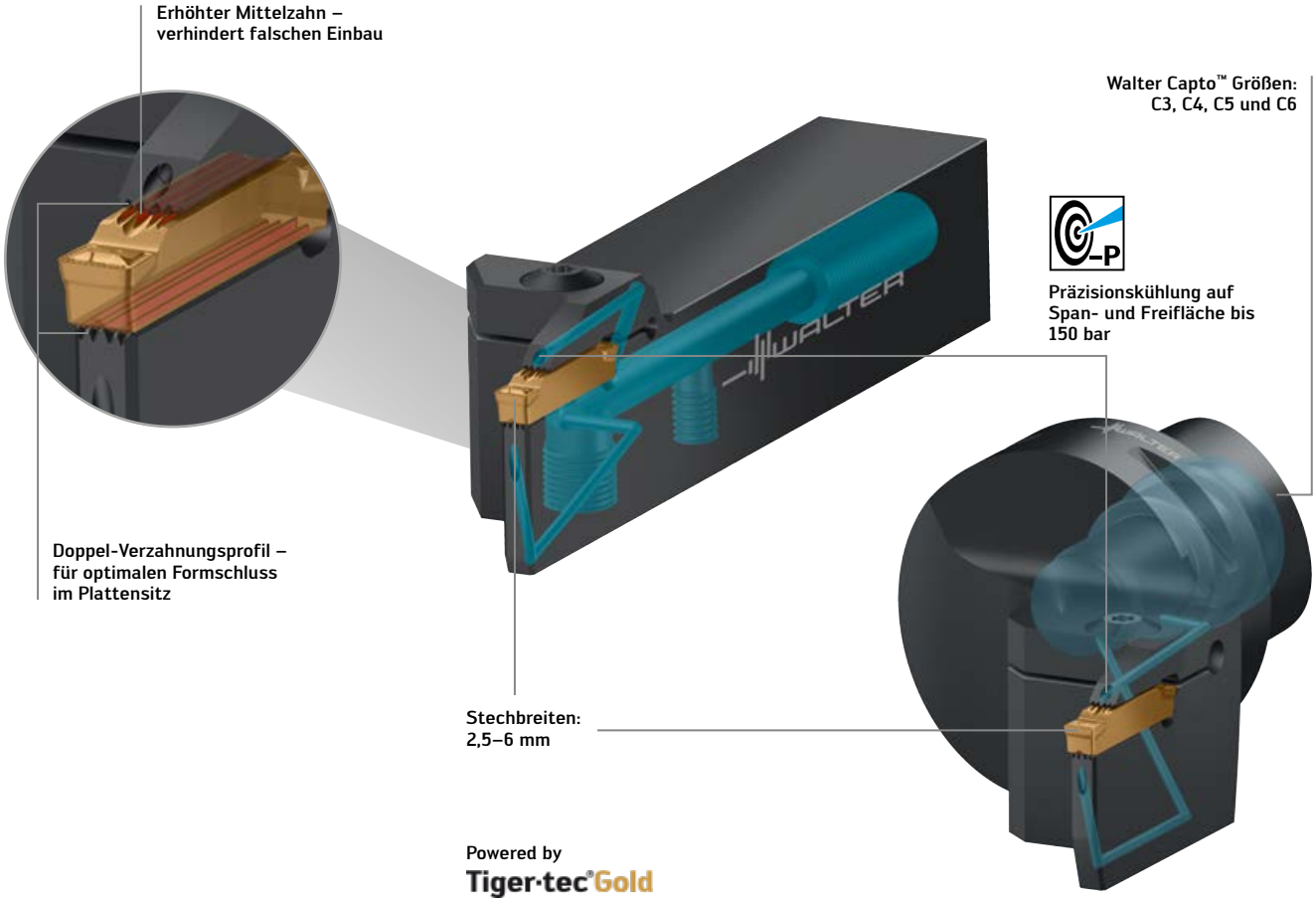
- Zweischneidige GD26-Schneideinsätze mit Doppel-Verzahnungsprofil (zum Patent angemeldet)
- Stechbreiten: 2,5 / 3,0 / 4,0 / 5,0 / 6,0 mm

DIE GEOMETRIE

- Ab- und Einstechen: CE4, CF5, CF6, GD6 und GD3
- Stechdrehen: UA4, UD4, UE6, UF4 und UF8
- Mit Vollradius: RD4, RE6 und RF8

DIE SORTE

- 4 Tiger·tec® Gold PVD-Sorten: WSM13G, WSM23G, WSM33G und WSM43G
- Für Stahl, nichtrostende Stähle und schwer zerspanbare Werkstoffe
- 3 Tiger·tec® Gold CVD-Sorten: WKP13G, WKP23G, WKP33G
- Für die Stahl- und Gussbearbeitung



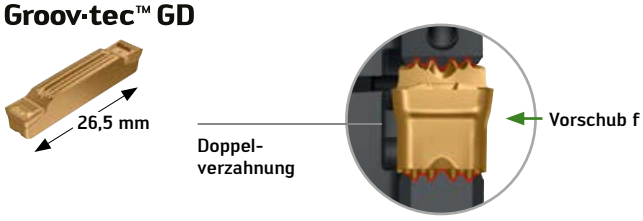
Groov·tec™ GD Stechsystem

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

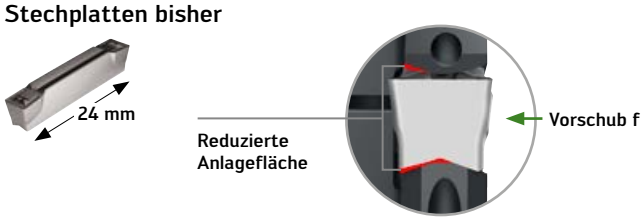
DIE TECHNOLOGIE

- Innovatives Wendeschneidplatten-Design mit Doppel-Verzahnungsprofil. Schneideinsatz GD26 und Werkzeugkörper (Plattensitz) sind passgenau miteinander verzahnt. Der Formschluss nimmt seitliche Kräfte beim Längsdrehen bis zum Abstechen besser auf.
- Herkömmliche Systeme (z.B. mit Doppel-Prisma) sind im Vergleich deutlich weniger stabil.

Groov·tec™ GD



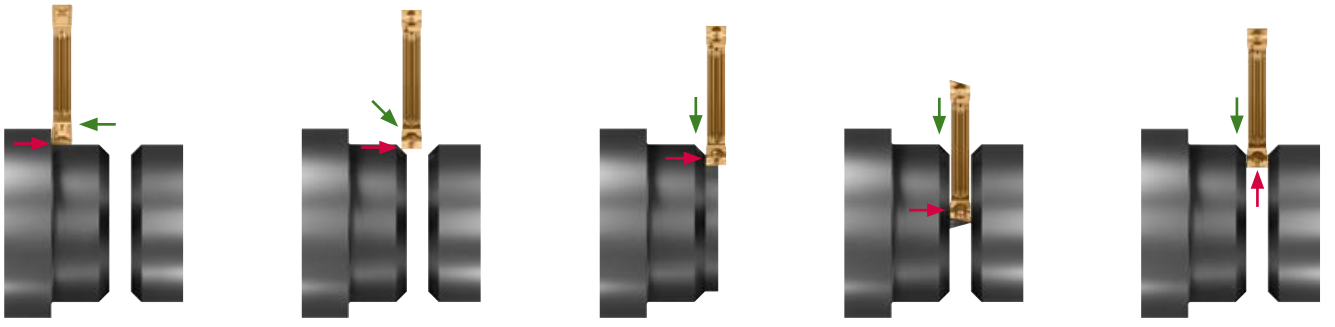
Stechplatten bisher



DIE ANWENDUNG

- Radial Ein- und Abstechen, Stechdrehen und Kopierdrehen bis 26 mm Stechtiefe
- Universeller Einsatz auf Drehmaschinen aller Art

Mehr Stabilität in allen Anwendungen – mit Groov·tec™ GD



Stechdrehen | Fasen | Versetzt einstechen | Abstechen – schräger Schneideinsatz | Abstechen – gerader Schneideinsatz

feed (f)
F_{axial}

IHRE VORTEILE

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

To the max. –
Leistung & Prozesssicherheit.

NEU

DAS WERKZEUG

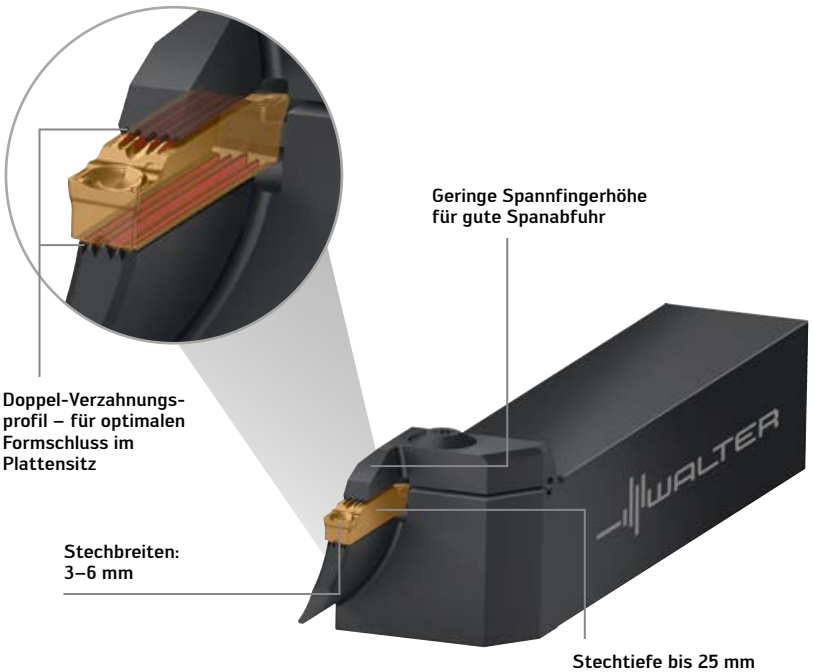
- Groov·tec™ GD Axial-Stechwerkzeug G5111
- Beidseitig bedienbare Wendeschneidplatten-Spannung
- 3 Stechtiefen: T12, T21 und T25 mm
- Axialstechdurchmesser-Bereiche: 34–500 mm
- Schaftgrößen: 25×25 mm und 1" Inch

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

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

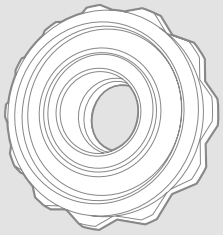
DIE ANWENDUNG

- Axial Einstechen, Stechdrehen und Kopierdrehen
- Universeller Einsatz auf Drehmaschinen aller Art



ANWENDUNGSBEISPIEL

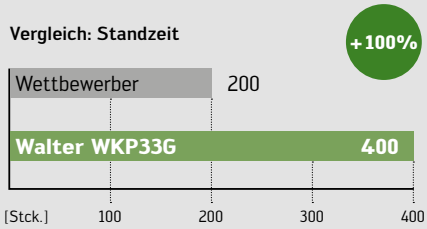
Kupplungsflansch – Axialstechen D_{min} 40 mm



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

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

Vergleich: Standzeit



Powered by
Tiger·tec® Gold
Groov·tec™ GD

Abb.: G5111-2525L-6T25-058GD26

IHRE VORTEILE

- Höchste Prozesssicherheit und Lebensdauer durch stabiles Groov·tec™ GD-Verzahnungsprofil
- Erhöhte Schnittparameter dank neuem Doppel-Verzahnungsprofil
- Maximale Produktivität und Standzeit durch verschleißfeste Tiger·tec® Gold Sorten

To the max. – Stabilität und Standzeit.

NEU

DAS WERKZEUG

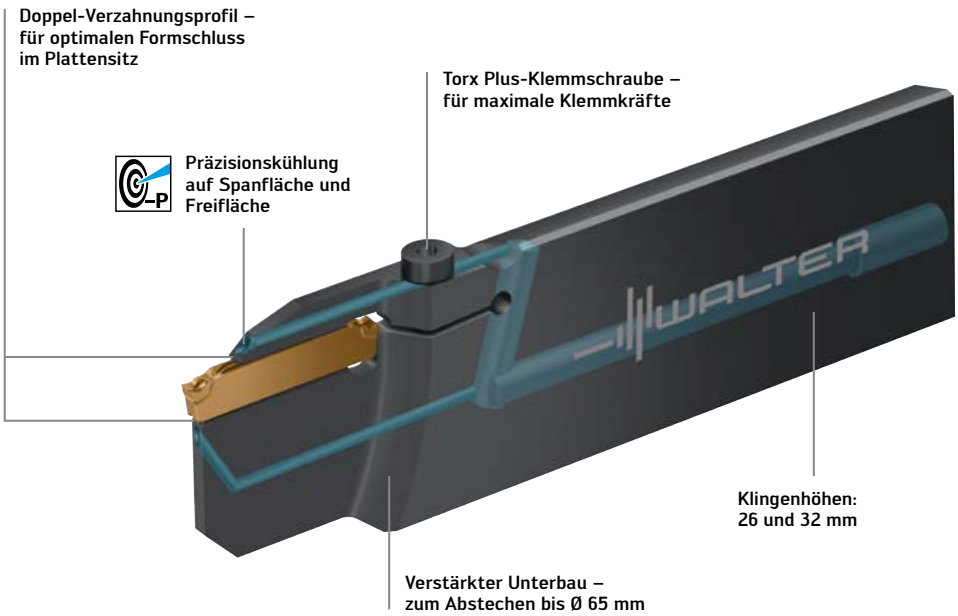
- Groov·tec™ GD-Stechklingen G5041..R/L-P mit verstärktem Schaft
- Verstärkte Stechklingen zum Ab- und Einstechen; mit und ohne Präzisionskühlung
- Rechte, linke und Contra-Version verfügbar
- Klingenhöhen: 26–32 mm
- Stechbreiten: 3 und 4 mm

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

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

DIE ANWENDUNG

- Ein- und Abstechen bei engen Platzverhältnissen
- Abstechen bei großen Werkzeugauskragungen
- Grat- und butzenarmes Abstechen (durch 6°, 7° und 15° schräge Abstechplatten)
- Stechklinge mit Präzisionskühlung; einsetzbar ab 10 bar, bis 80 bar maximalem Kühlmitteldruck



Powered by
Tiger·tec®Gold
Groov·tec™ GD

Abb.: G5041-32L-3T26GD26C-P

IHRE VORTEILE

- Höhere Stabilität und Standzeit, weniger Vibrationen durch verstärkte Klinge mit Schraubenklemmung
- Höchste Prozesssicherheit durch verstärkten Werkzeugkörper und Groov·tec™ GD-Doppelverzahnung
- Perfekte Spankontrolle durch Präzisionskühlung auf Frei- und Spanfläche

Verfügbare Varianten:

G5041...R...
Standard, rechts

G5041...R...C
Contra, rechts

G5041...L...
Standard, links

G5041...L...C
Contra, links

To the max. – Tief abstechen mit höchster Prozesssicherheit.

NEU

DAS WERKZEUG

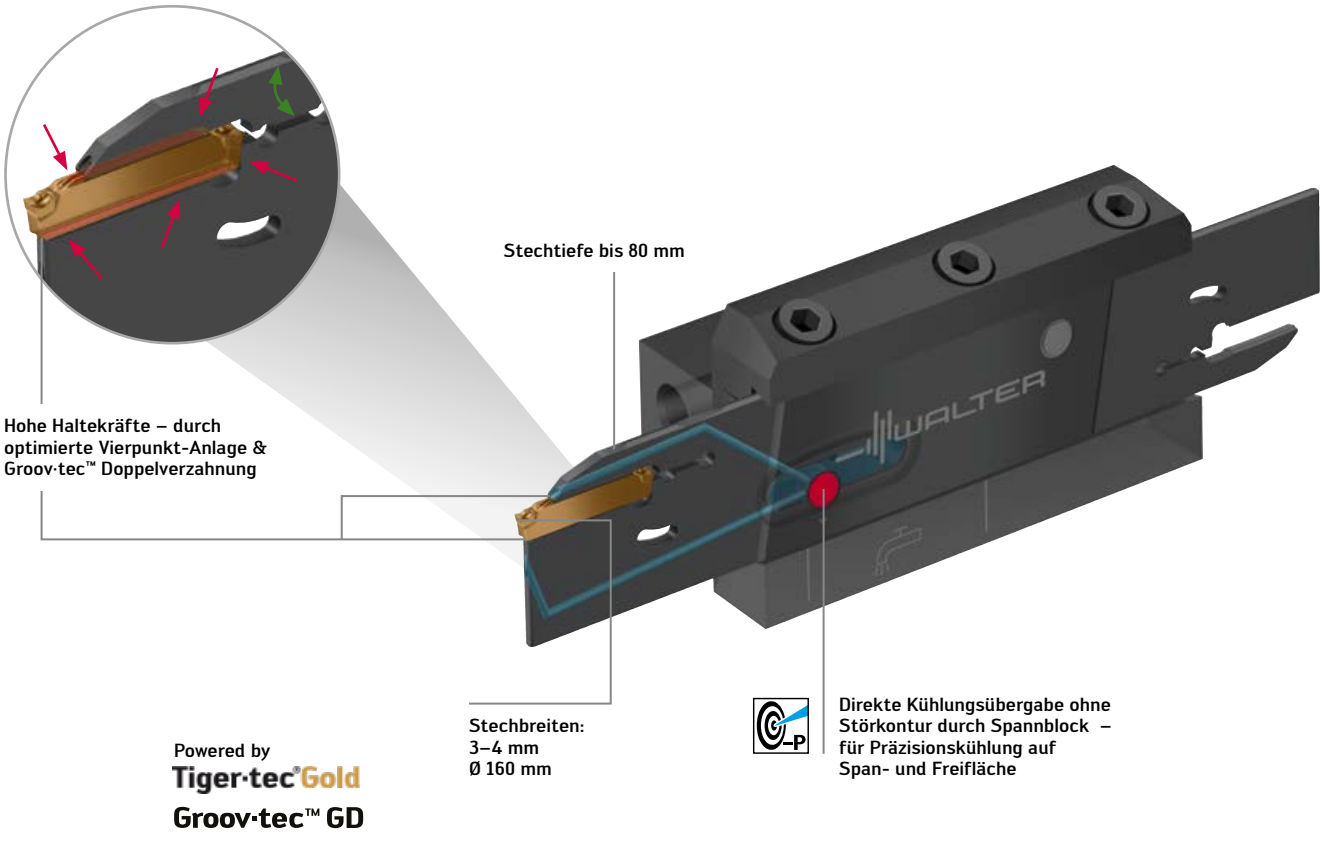
- Groov·tec™ GD-Tiefstechklingen G5042/G5042-P; mit und ohne Präzisionskühlung
- G5042 Stechbreiten: 3–6 mm
- G5042-P Stechbreiten: 3–4 mm
- Selbstklemmung mit Doppel-Prisma und Vierpunkt-Anlage
- Klingenhöhe: 26 und 32 mm
- Maximaler Abstechdurchmesser: 80–160 mm

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

- Ein- und zweischneidige GD26-Schneideinsätze mit Doppel-Verzahnung (zum Patent angemeldet)

DIE ANWENDUNG

- Ein- und Abstechen bei engen Platzverhältnissen
- Abstechen bei großen Werkzeugauskragungen
- Grat- und butzenarmes Abstechen (durch 6°, 7° und 15° schräge Abstechplatten)
- Stechklinge mit Präzisionskühlung; einsetzbar ab 10 bar, bis 80 bar maximalem Kühlmitteldruck

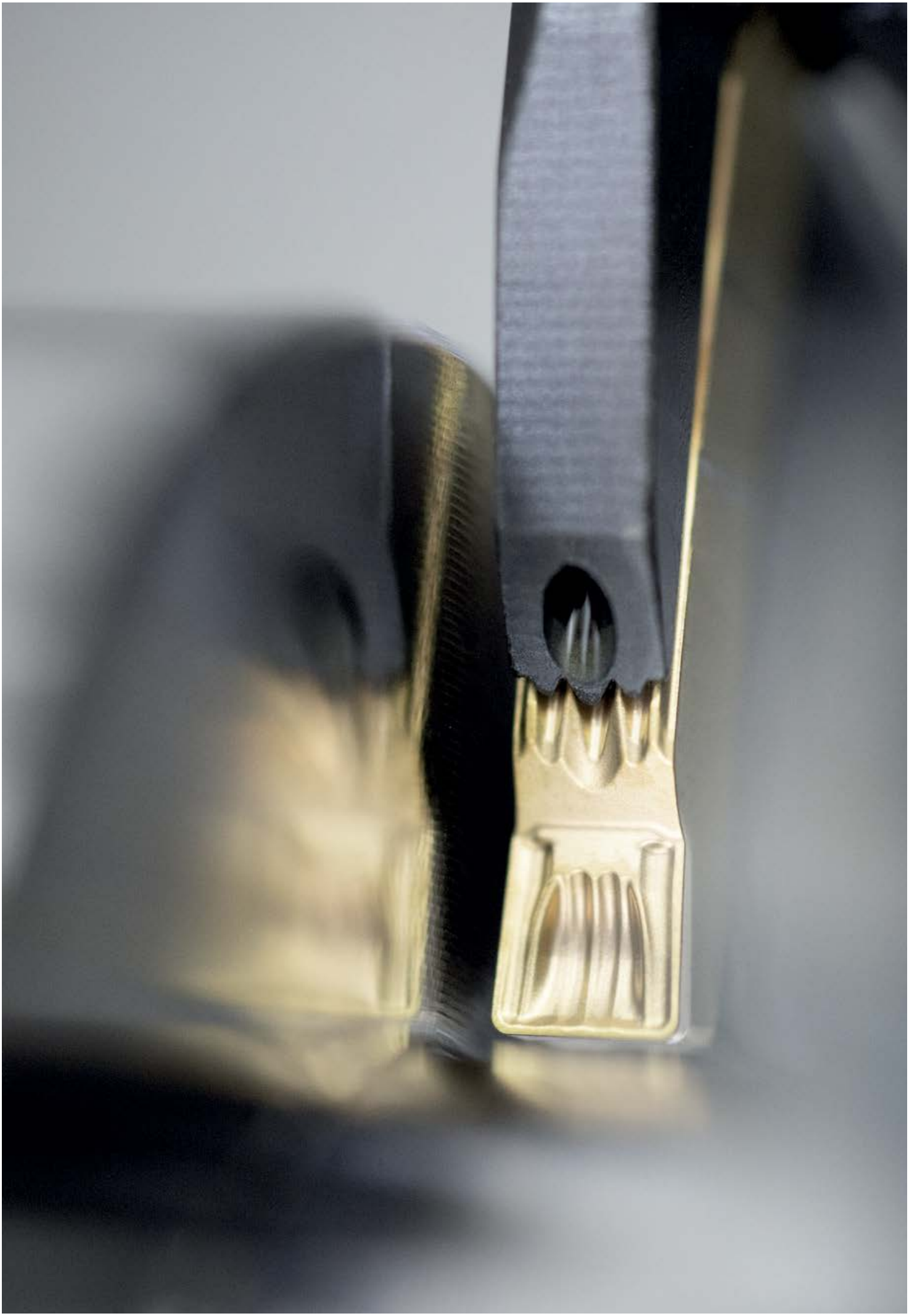


Powered by
Tiger·tec® Gold
Groov·tec™ GD

Abb.: G5042-32N-3T50GD26-P

IHRE VORTEILE

- Stabiles Groov·tec™ GD-Verzahnungsprofil für max. Prozesssicherheit und 50% höhere Lebensdauer
- Einfaches Werkzeughandling durch neutrale Ausführung der Stechklinge
- Perfekte Spankontrolle durch Präzisionskühlung auf Frei- und Spanfläche



Das neue Gesicht im Bohren.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

- 16 × D_C nach Walter Norm (Ø 3–16 mm)
- 20 × D_C nach Walter Norm (Ø 3–16 mm)
- 25 × D_C nach Walter Norm (Ø 3–12 mm)
- 30 × D_C nach Walter Norm (Ø 3–12 mm)
- 40 × D_C nach Walter Norm (Ø 3–11 mm)

DAS WERKZEUG

- VHM-Bohrer DD170 Supreme mit Innenkühlung
- Ø 3–20 mm

Baumaße – Standard:

- 3 × D_C nach DIN 6537 kurz
- 5 × D_C nach DIN 6537 lang
- 8–40 × D_C nach Walter Norm

Baumaße – Walter Xpress:

- Bis 12 × D_C
- Anfasbohrer
- Stufenbohrer
- WJ30EY: K30F, AlTiN-Mehrlagen-Kopfbeschichtung

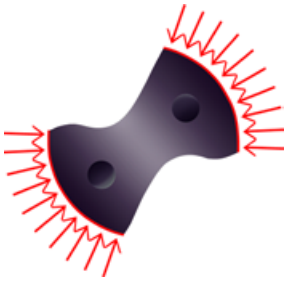
Abb.: DD170-12-08.500A1-WJ30EY

DIE ANWENDUNG

- ISO-Werkstoffgruppen P und K
- Einsetzbar mit Emulsion, Öl und MMS
- Einsatzgebiete: Automobilindustrie, Luftfahrtindustrie, Energieindustrie, Werkzeug- und Formenbau, Allgemeiner Maschinenbau

Schaft nach DIN 6535 HA;
Schaftende nach DIN 69090

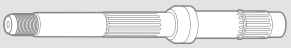
Kontinuierliche Führung



Hochgezogene Spitze – für beste Zentrierung

ANWENDUNGSBEISPIEL

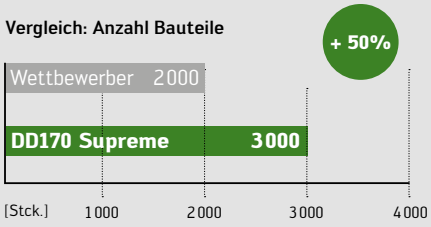
Antriebswelle



Werkstoff:	16MnCr5 - Stangenmaterial
Festigkeit:	207 HB
Werkzeug:	DD170 Supreme DD170-12-11.000A1-WJ30EY
Kühlung:	Emulsion 15 bar

Schnittdaten:	Wettbewerber	**Walter DD170 Supreme**
v_c (m/min)	120	120
n (mm^{-1})	3 474	3 474
f (mm/U)	0,25	0,25
vf (mm/min)	869	869
Bohrtiefe (mm)	100	100
Bauteile (Stck.)	2 000	3 000

Vergleich: Anzahl Bauteile



Nachschliff-Skala für maximale Wirtschaftlichkeit

360°-Kühlung

IHRE VORTEILE

- Hoch prozesssicher bei schwierigen Anwendungen wie Querbohrungen oder schrägen Austritten
- Höchste Produktivität durch Krato·tec® Beschichtungstechnologie
- Beste Positionierung durch neuartige Spitzengeometrie – kein Pilotieren bis 12 × D_C

Auch erhältlich als

Walter Xpress

Der weltweit erste Wechselplatten-Bohrer mit zwei Schneidkanten.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

- Ø 26,00–31,75 mm (1,02–1,25 Inch)
- 8 × D_C-Werkzeugkörper
- Erweiterung Inch-Produktprogramm innerhalb von 0,47–1,25 Inch

DAS WERKZEUG

- Drion·tec® D-Spade doppelseitiger Wechselplatten-Bohrer D5142
- Ø 12–31,75 mm (0,47–1,25 Inch)
- Bohrtiefen: 3, 5 und 8 × D_C
- Selbstzentrierender Stirnanschliff (kein Pilotieren nötig!)
- 6 Kühlkanäle für Präzisionskühlung
- Geschliffener und polierter Spanraum für schnelle und sichere Spanabfuhr

Die Wechselplatte

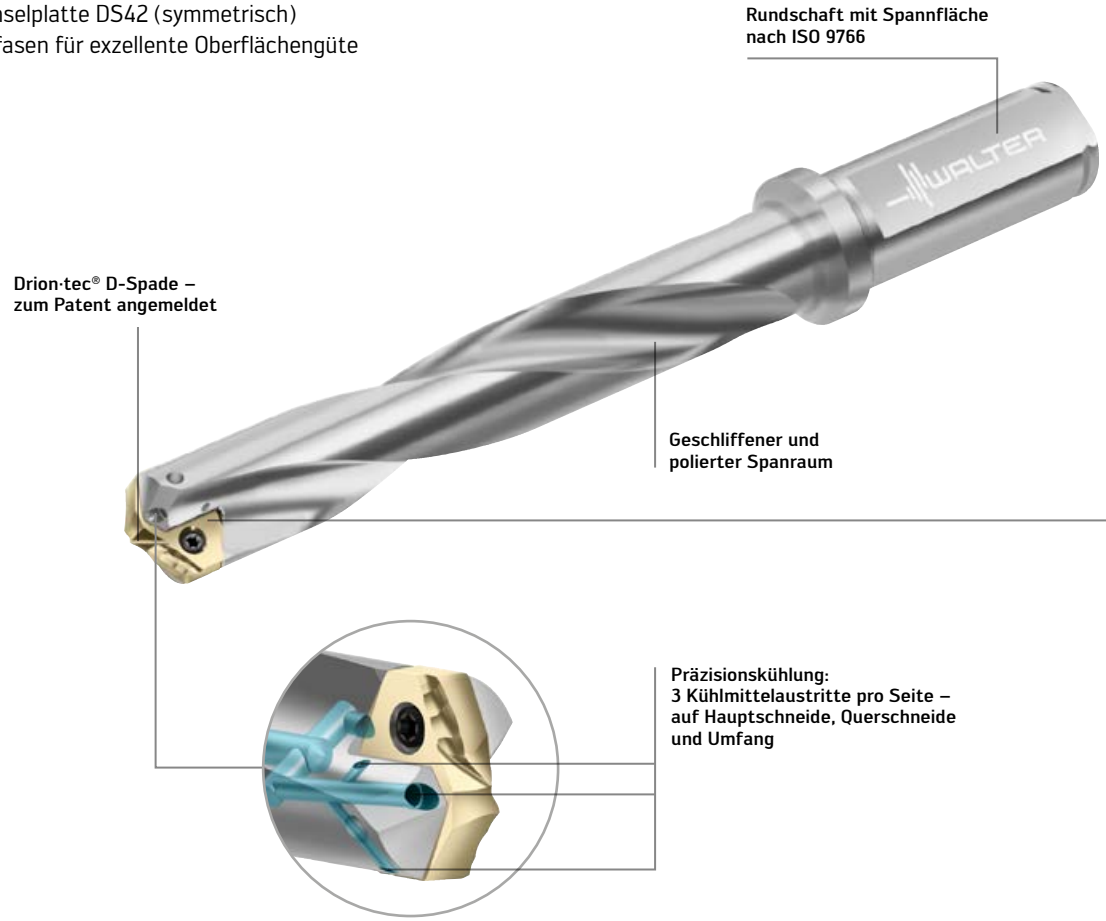
- Doppelseitige Wechselplatte DS42 (symmetrisch)
- 4 gerade Führungsfasen für exzellente Oberflächengüte
- Geometrie F58

DIE SORTE

- WPP25: Feinkorn-Substrat und HiPIMS-AlTiN-Beschichtung für hohe Verschleißfestigkeit
- Goldfarbene Deckschicht für beste Verschleißerkennung

DIE TECHNOLOGIE

- Symmetrisches Drion·tec® D-Spade Design mit 2 Schneidkanten pro Wechselplatte
- Die Freifläche der 1. Schneidkante bildet die Auflagefläche für die 2. Schneidkante
- Sicheres Einspannen durch 2 radiale Schrauben

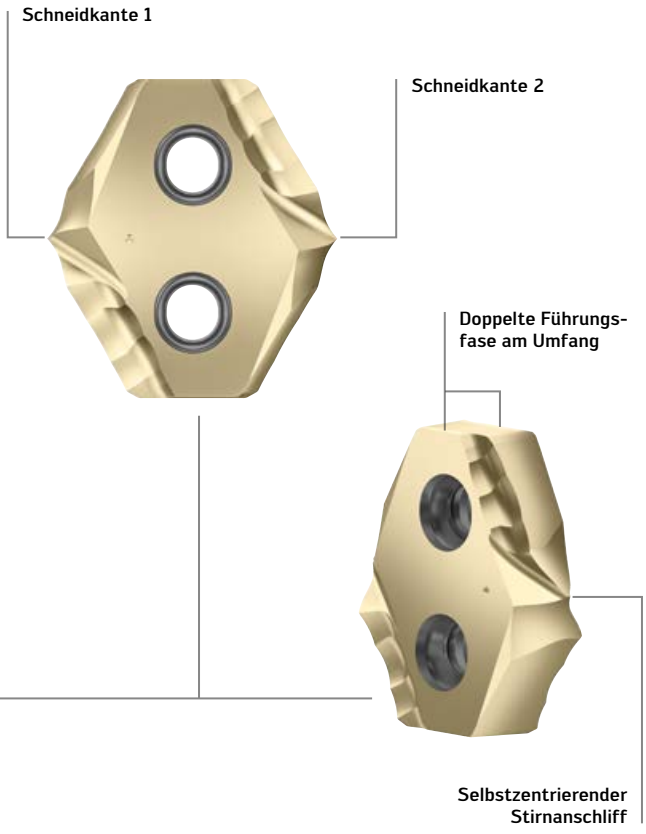


Drion·tec® D-Spade
doppelseitiger Wechselplatten-Bohrer

Abb.: D5142-05-18.00F20-G

DIE ANWENDUNG

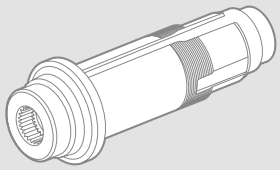
- Vollbohren von Grund- und Durchgangsbohrungen
- Geeignet zum Paketbohren
- Bohren bei schrägem Eintritt (≤ 10°) und Austritt (≤ 20°) möglich
- Hauptanwendung: ISO P
- Nebenanwendung: ISO K



Doppelseitige Wechselplatte **Abb.: DS42-F58-18.00G WPP25**

ANWENDUNGSBEISPIEL

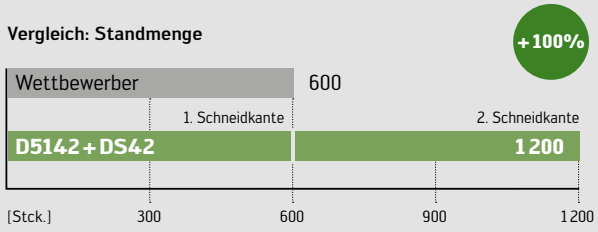
Motorwelle für Elektrofahrzeuge – Bohren: ø 17 mm



Werkstoff: 1.6523 21NiCrMo2
Festigkeit: 530 N/mm²
Werkzeug: D5142-05-17.00F20-F
Wechselplatte: DS42-17.00F-F58 WPP25

Schnittdaten	Wettbewerber	Walter D5142 + DS42
v_c (m/min)	96	89,5
n (min^{-1})	1 800	1 680
f_n (mm)	0,15	**0,201**
v_f (mm/min)	270	**337**
Bohrtiefe (mm)	60	60
Kühlung	Innenkühlung	Innenkühlung
Aufnahme	Whistle Notch Ø 20 mm	Weldon Ø 20 mm
Standmenge (Stck.)	600	1. Schneidkante: 600 2. Schneidkante: 600 **Insgesamt 1 200**

Vergleich: Standmenge



IHRE VORTEILE

- Maximale Kosteneffizienz durch 2 Schneidkanten pro Wechselplatte
- Präzise Bohrungen durch beste Zentriereigenschaften
- Exzellente Oberflächen durch 4 Führungsfasen am Umfang
- Höchste Prozesssicherheit durch optimale Kühlwirkung und Spanabfuhr
- Hohe Nachhaltigkeit durch ca. 45 % weniger Hartmetall pro Schneidkante

Spitze in Sachen Produktivität.

NEU

DAS WERKZEUG

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

Der Wechselkopf

- Wechselkopf DS50
- Keine Pilotbohrung erforderlich
- Hoher Vorschub für maximale Produktivität

DIE GEOMETRIE

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

DIE SORTE

WPP35

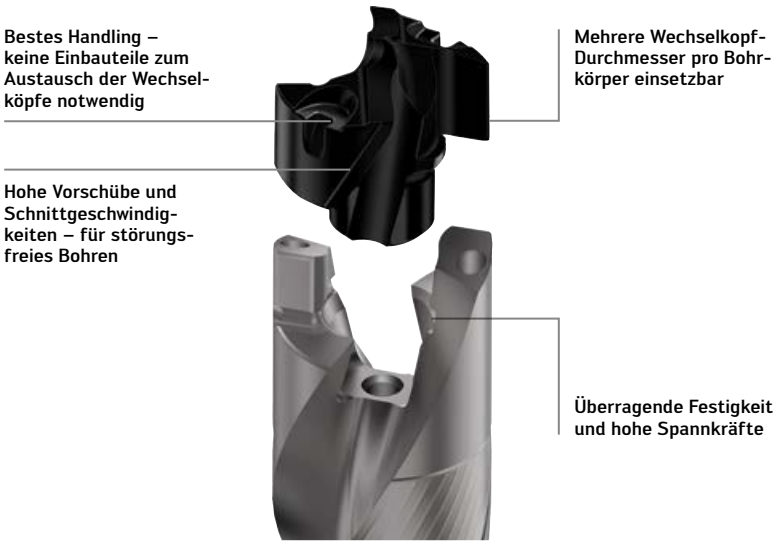
- Widerstandsfähige PVD-Beschichtung in Kombination mit feinkörnigem, zähen Substrat
- Verbesserte Schneidkantenstabilität gegen Ausbrüche und Aufbauschneidenbildung
- Hauptanwendung: ISO P; Nebenanwendung: ISO M, K, N, S und H

WMS35

- Dünne PVD-Multilayer-Beschichtung in Kombination mit feinkörnigem, zähem Substrat
- Resistent gegen Abplatzungen und Abblättern an der Rundfase
- Hauptanwendung: ISO M und S; Nebenanwendung: ISO P, K, N und H

DIE SCHNITTSTELLE

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

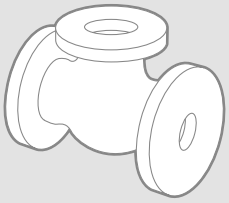


DIE ANWENDUNG

- Bohrungen in hohen Stückzahlen für branchenübergreifende Anwendungen
- Großes Schnittdatenfenster mit hohen Schnittparametern
- Hauptanwendung: ISO P, M und S; Nebenanwendung: ISO K, N und H
- Bohrungstoleranz H9/H10
- Alle gängigen Bohrbearbeitungen (z.B. schräger Ein- und Austritt, Quer- und Paketbohrungen usw.)

ANWENDUNGSBEISPIEL

Ventil



Werkstoff: ISO M; M3.2.Z.AQ; Duplex

Festigkeit: 240 HB

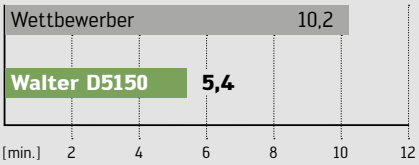
Werkzeug: D5150-05-17.00F20-R; Ø 17mm; 5xD_c

Wechselkopf: DS50-17.10R-M WPP35

Schnittdaten	Wettbewerber	Walter D5150
v_c (m/min)	43	50
n (min^{-1})	800	930
f_n (mm)	0,08–0,06	0,15–0,1
v_f (mm/min)	64–48	140–93
Anzahl Bohrungen	60	60
Standweg (m)	0,3	0,3
Bearbeitungszeit (min.)	10,2	5,4

Vergleich: Bearbeitungszeit in Minuten (60 Bohrungen)

–50%



IHRE VORTEILE

- Höchste Produktivität und niedrige Kosten pro Bohrung durch hohe Vorschubgeschwindigkeit
- Höchste Prozesssicherheit durch langlebiges Schnittstellendesign
- Minimierter Aufwand für Lagerhaltung und Einkauf durch universelle M-Geometrie
- Reduzierte Bearbeitungszeit, da keine Pilotbohrung erforderlich
- Maximale Standzeit durch festen Bohrkörper mit verstärkten Kontaktflächen

Go for Gold – die sichere Lösung für feste Stähle.

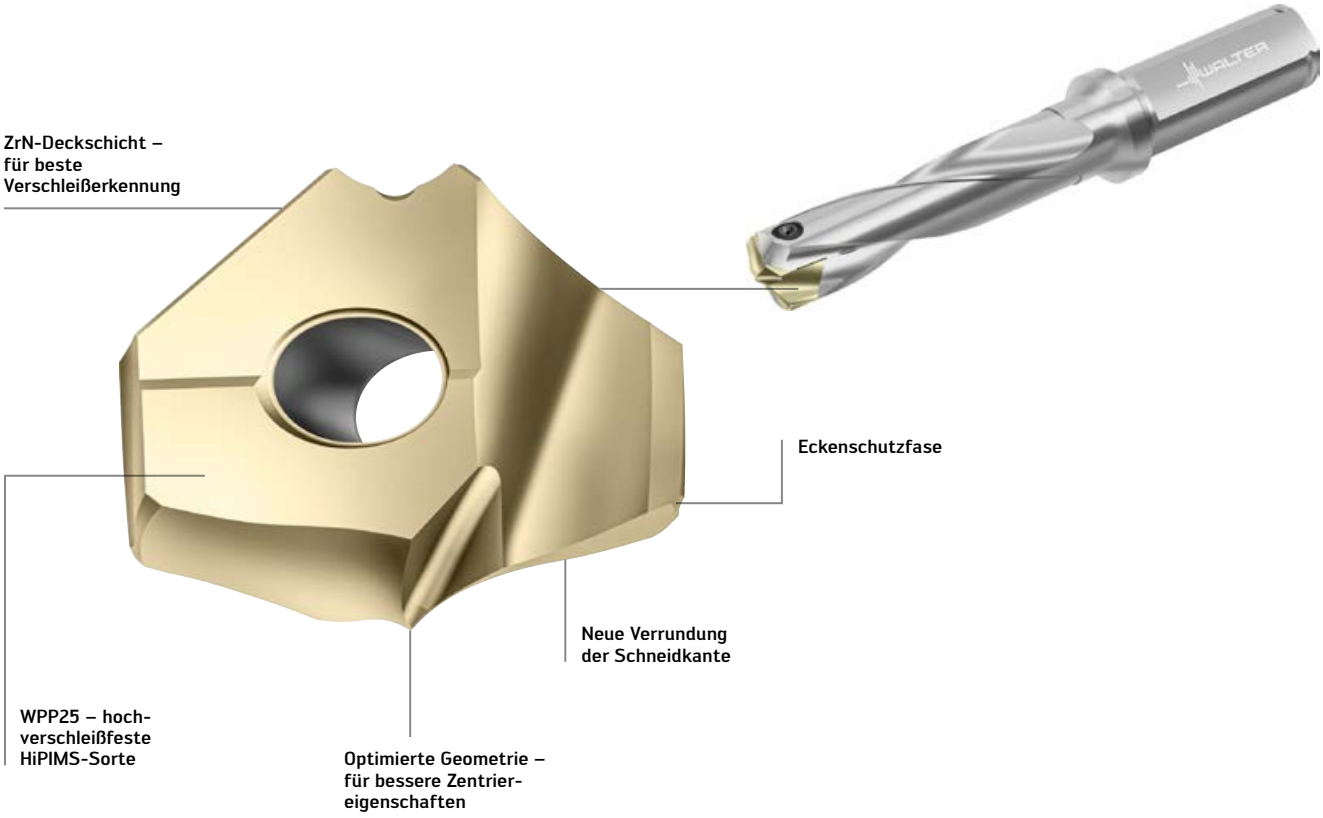
NEU

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

- Ø 12–38 mm
- WPP25: feinkörniges Substrat und HiPIMS-AlTiN-Beschichtung für hohe Verschleißfestigkeit
- ZrN-Deckschicht für beste Verschleißerkennung
- Optimierte Geometrie für bessere Zentrierung
- Einsetzbar mit Wechselplatten-Bohrer D4140 und D4240

DIE ANWENDUNG

- Hauptanwendung: ISO P – hochfeste Stähle (650–1400 N/mm²)
- Nebenanwendung: ISO K
- Bohrtiefen bis zu 7 × D ohne Pilotieren
- Vollbohren von Grund-und Durchgangsbohrungen
- Geeignet für Paketbohrungen



Bohrwechselplatte P6011 **Abb.: P6011-D18,00R WPP25**

IHRE VORTEILE

- Maximale Werkzeugstandzeit durch die hochverschleißfeste Sorte WPP25
- Hervorragende Prozesssicherheit in hochfesten Stählen
- Verbesserte Kosteneffizienz durch einfache Verschleißerkennung
- Gesteigerte Produktivität – kein Pilotieren bis zu 7 × D erforderlich

Schnittkräfte verringern, Vorschub erhöhen.

NEU

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

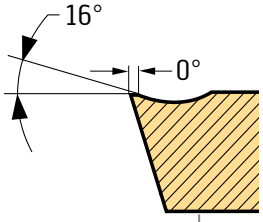
- Einsetzbar in allen Walter Wendeschneidplatten-Bohrern
- P484. für Drion·tec® D4120: Ø 13,5–59 mm (0,531–2,250 Inch)
- P284. für Drion·tec® D3120: Ø 16–58 mm (0,750–1,500 Inch)
- LC.X. für Bohrwerkzeuge B321.: Ø 10-18 mm (0,391-0,640 Inch)
- Direkt gepresst sowie umfangsgeschliffen

DIE ANWENDUNG

- Für alle Bohranwendungen – auch bei höchsten Genauigkeiten
- Ideal für langspanende Werkstoffe (wie Stähle ST37, ST52 und Edelstähle)
- Einsetzbar in ISO P, M, K und S (durch Bohrsorten WSP45G, WKP35S, WXP40)
- Optimal für günstige bis mittlere Bedingungen
- Bearbeitung von weichen Materialien auch in ungünstigen Bedingungen

DIE GEOMETRIE

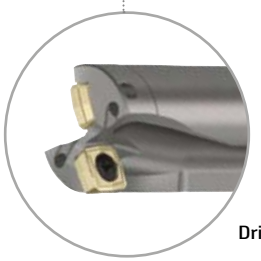
- F57 – die Leichtschneidende
- Sehr geringe Schnittkräfte durch tiefe Spanmulde und verringerte Plateauhöhe
- 16° Spanwinkel
- Hohe Stabilität an der Schneidkante
- Breitschlichtfase – erstmals auch bei direkt gepressten Wendeschneidplatten



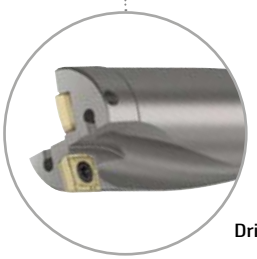
4 Schneidkanten

2 Schneidkanten

P284.S. | P484.P. | P484.C. | LC.X.



Drion·tec® D3120



Drion·tec® D4120

B321.

IHRE VORTEILE

- Bis zu 30 % Produktivitätssteigerung durch höheren Vorschub
- Wirtschaftlich dank bewährter Beschichtungen und neuester Geometrie
- Höhere Prozesssicherheit und weniger Werkzeugwechsel
- Deutlich längere Standzeit bei gleichen Schnittbedingungen

Powered by Tiger·tec Gold

Thread·tec™ Omni – das vielfältige & universelle Gewindeprogramm.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

Profile (DIN):
- G
- UNC, UNF, UN-8
- Einsatzgewinde: EgUNC, EgUNF

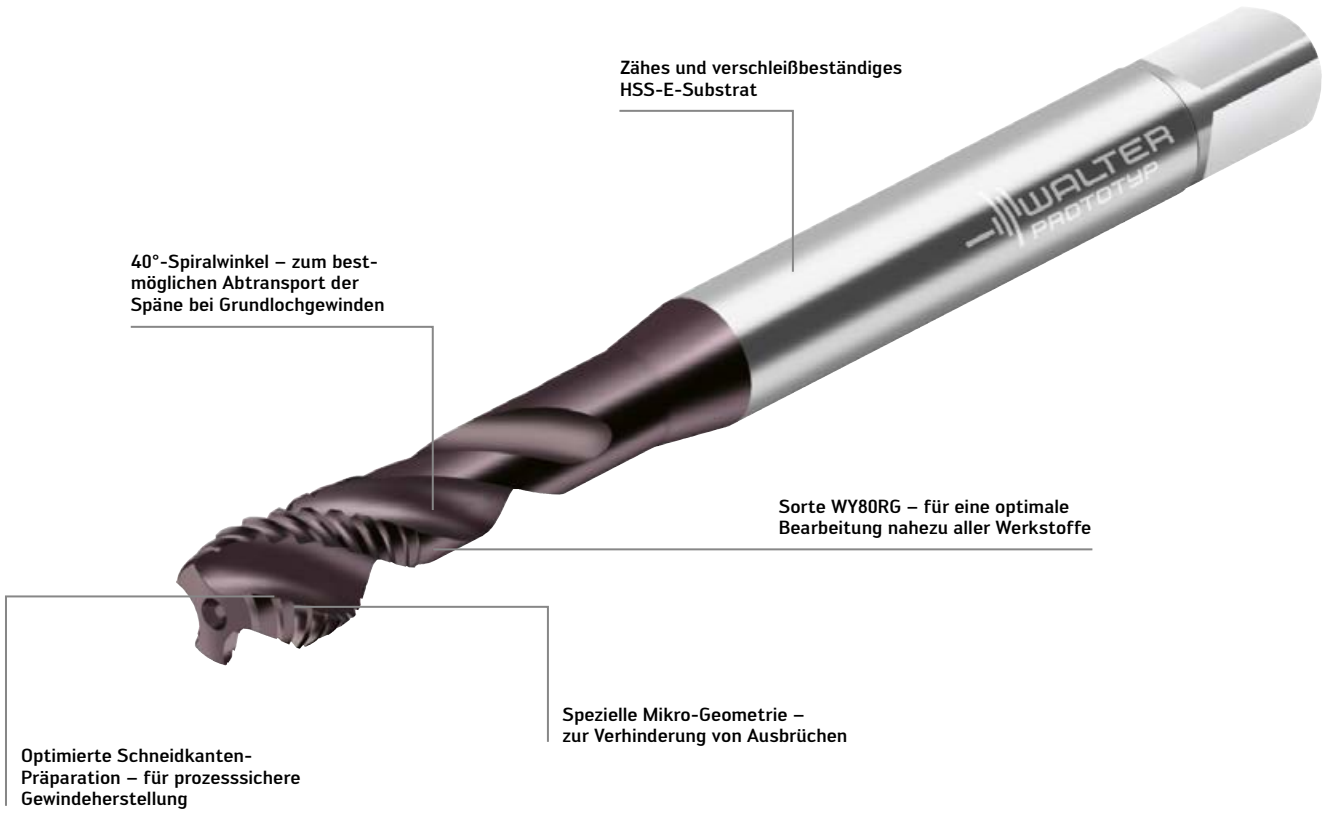
Profile (DIN/ANSI):
- UNC, UNF, UN-8
- Einsatzgewinde: UNC STI, UNF STI

Vorhandene Profile (DIN und DIN/ANSI):
- Metrisch, metrisch-fein
- Einsatzgewinde: EgM

DAS WERKZEUG

- HSS-E-Grundloch-Gewindebohrer
- Sorten: WY80FC, WY80RG und WY80AA
- Erhältlich in verschiedensten Toleranzlagen
- Variante: extra-lang
- Anschnittformen: C und E

Varianten:
- In allen gängigen Profilen und Abmessungen verfügbar



Thread·tec™ Omni TD117 Advance

Abb.: TD117-M10-C0-WY80RG

DIE ANWENDUNG

- Grundlochgewinde bis 2,5 × D_N
- Geeignet für ISO-Werkstoffe P, M, K und N
- Einsatzgebiet: Allgemeiner Maschinenbau

P	M	K	N
••	••	••	••

Sorte WY80FC:
universelle Anwendung mit sehr guter Spanbildung

P	M	K	N
•	••	•	••

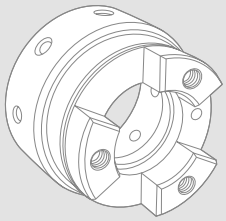
Sorte WY80RG:
hohe Leistung in ISO M- und ISO N-Werkstoffen

P	M	K	N
••	•	••	•

Sorte WY80AA:
erste Wahl für ISO P- und ISO K-Werkstoffe

ANWENDUNGSBEISPIEL

Kupplungsflansch

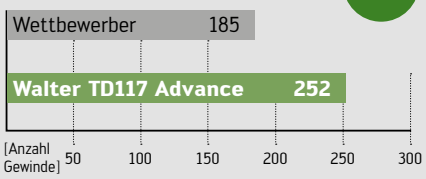


Werkstoff:	11SMn30/1.0715
Festigkeit:	650 N/mm² / 195 HB
Abmessung:	M10
Gewindebohrer:	TD117-M10-E0-WY80RA

Schnittdaten	Wettbewerber	**Walter TD117 Advance**
v_c (m/min)	18	18
Gewindetiefe (mm)	22	22
Kühlung	außen	außen
Standmenge (Anzahl Gewinde)	185 – Bruch	252 – Kein Bruch

Vergleich: Standmenge

+36%



IHRE VORTEILE

- Prozesssichere Gewindeherstellung (mannlose Schichten möglich)
- Universell einsetzbar für zahlreiche Werkstoffe
- Reduzierung von Werkzeug- und Lagerkosten

Thread·tec™ Omni – für jede Anwendung eine sichere Wahl.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

Profile (DIN):
- G, BSW
- UNC, UNF, UNEF
- Einsatzgewinde: EgUNC, EgUNF

Profile (DIN/ANSI):
- UNC, UNF
- Einsatzgewinde: UNC STI, UNF STI

Vorhandene Profile (DIN und DIN/ANSI):
- Metrisch, metrisch-fein

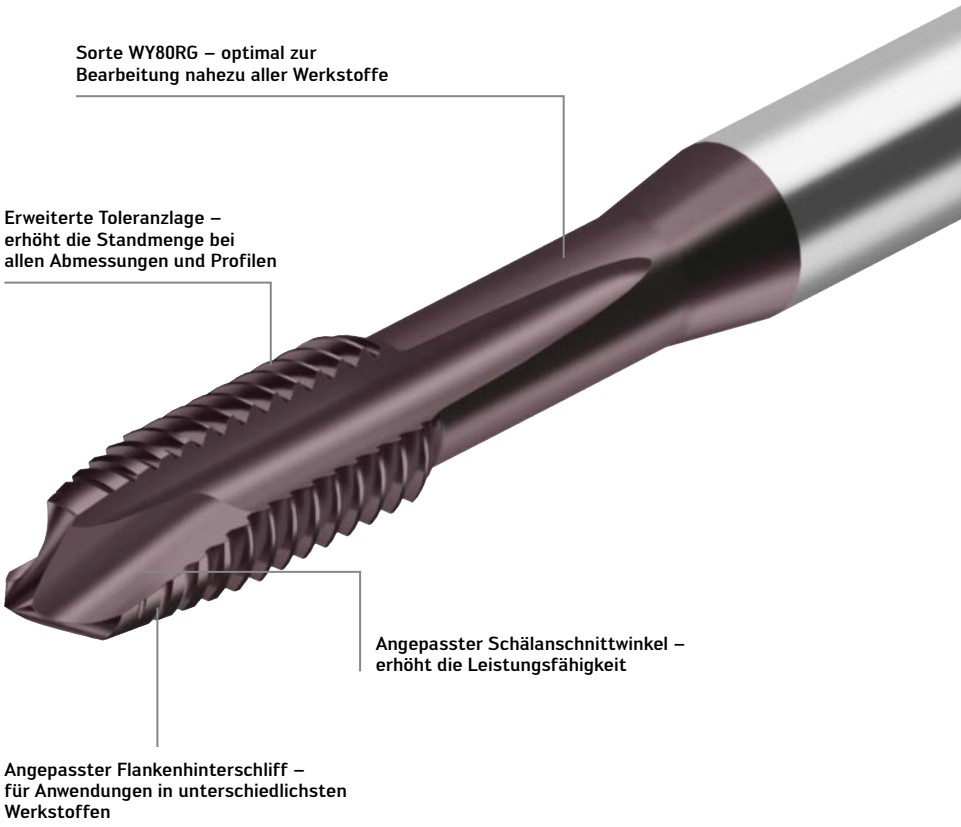
DAS WERKZEUG

- HSS-E-Durchgangsloch-Gewindebohrer
- Sorten: WY80FC, WY80RG und WY80AA
- Erhältlich in verschiedensten Toleranzlagen
- Varianten: lang, extra-lang und linksschneidend
- Anschnittform B

Varianten:
- In allen gängigen Profilen und Abmessungen verfügbar

DIE ANWENDUNG

- Durchgangsgewinde bis 3 × D_N
- Geeignet für ISO-Werkstoffe P, M, K und N
- Einsatzgebiet: Allgemeiner Maschinenbau



IHRE VORTEILE

- Prozesssichere Gewindeherstellung (mannlose Schichten möglich)
- Universell einsetzbar für viele Werkstoffe
- Geringere Werkzeug- und Lagerkosten

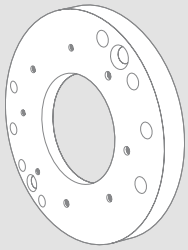
HSS-E-Substrat mit höherer Härte – optimiert Verschleißfestigkeit und Standzeit

Thread·tec™ Omni
TD217 Advance

Abb.: TD217-M10-C0-WY80RG

ANWENDUNGSBEISPIEL

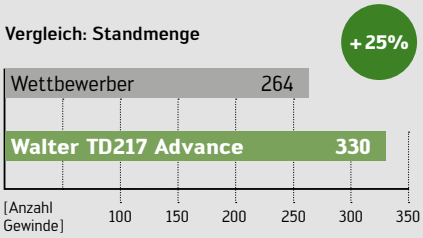
Führungsflansch



Werkstoff:	42CrMo4/1.7225
Festigkeit:	900 N/mm² / 266 HB
Abmessung:	M12
Gewindebohrer:	TD217-M12-E0-WY80AA

Schnittdaten	Wettbewerber	Walter TD217 Advance
v_c (m/min)	15	21
Gewindetiefe	18	18
Kühlung	außen	außen
Standmenge (Anzahl Gewinde)	264	330

Vergleich: Standmenge



P	M	K	N
••	••	••	••

Sorte WY80FC:
universelle Anwendung mit großem Abmessungsbereich im Standardprogramm

P	M	K	N
•	••	•	••

Sorte WY80RG:
hohe Leistung in ISO M- und ISO N-Werkstoffen

P	M	K	N
••	•	••	•

Sorte WY80AA:
erste Wahl in ISO P- und ISO K-Werkstoffen

Prozesssicherer Spezialist für die Massenproduktion.

NEU

DAS WERKZEUG

- VHM-Grundloch-Gewindebohrer
- Sorte WJ30EL
- Toleranz 6HX
- Anschnittform C

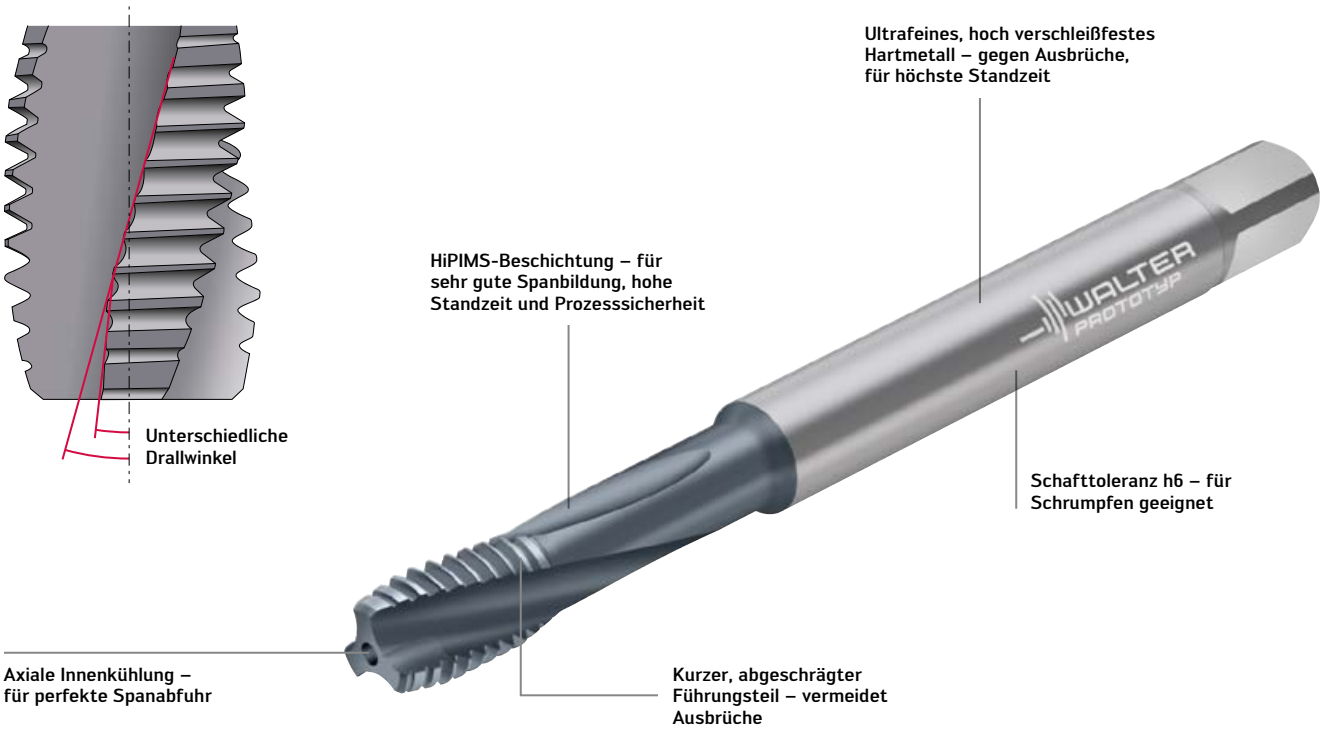
Abmessungen:

- Metrisch: M6–M12

DIE ANWENDUNG

- Grundlochgewinde bis 2 × D_N
- ISO-Werkstoffe P, K und N
- Große Losgrößen und Massenproduktion
- Einsatzgebiete: Kfz-Zulieferer und Automobilindustrie

Spezielle Geometrie für TC180 Supreme – für kurze Späne und Prozesssicherheit



Grundloch-Gewindebohrer TC180 Supreme — Abb.: TC180-M10-C1-WJ30EL

IHRE VORTEILE

- Sehr hohe Standzeiten durch HiPIMS-Beschichtung
- Hohe Verschleißfestigkeit durch ultrafeines Hartmetall
- Hohe Schnittgeschwindigkeiten möglich
- Prozesssichere Gewindeherstellung durch spezielle Anschnittgeometrie
- Hohe Wirtschaftlichkeit bei großen Losgrößen

Bei großen Losgrößen eine sichere Wahl.

NEU

DAS WERKZEUG

- VHM-Durchgangsloch-Gewindebohrer
- Sorte WJ30EL
- Toleranz 6HX
- Anschnittform B

Abmessungen:

- Metrisch: M6–M12
- Metrisch-fein: M14×1,5 und M16×1,5

DIE ANWENDUNG

- Durchgangsgewinde bis 2 × D_N
- Einsetzbar für ISO-Werkstoffe P, K und N
- Große Losgrößen und Massenproduktion
- Einsatzgebiete: Kfz-Zulieferer und Automobilindustrie

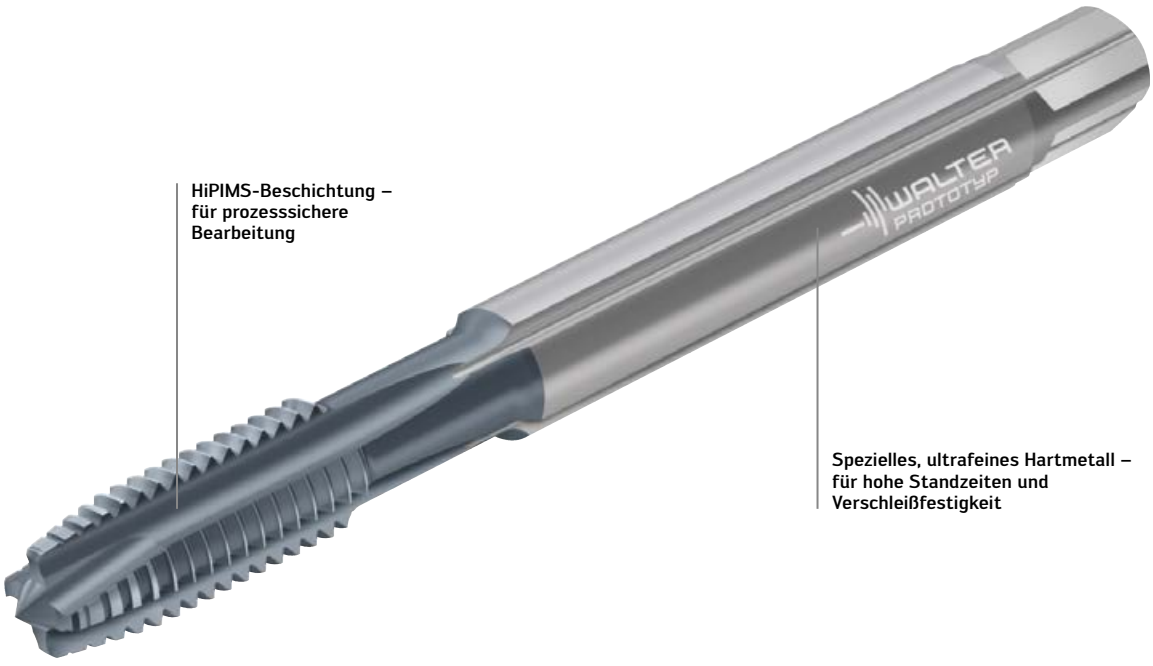


Abb.: TC280-M10-C3-WJ30EL

IHRE VORTEILE

- Sehr hohe Standzeiten
- Hohe Schnittgeschwindigkeiten möglich
- Prozesssichere Gewindeherstellung bei höchsten Stückzahlen

Prozesssicher, schnell – mit starker Performance.

NEU

DAS WERKZEUG

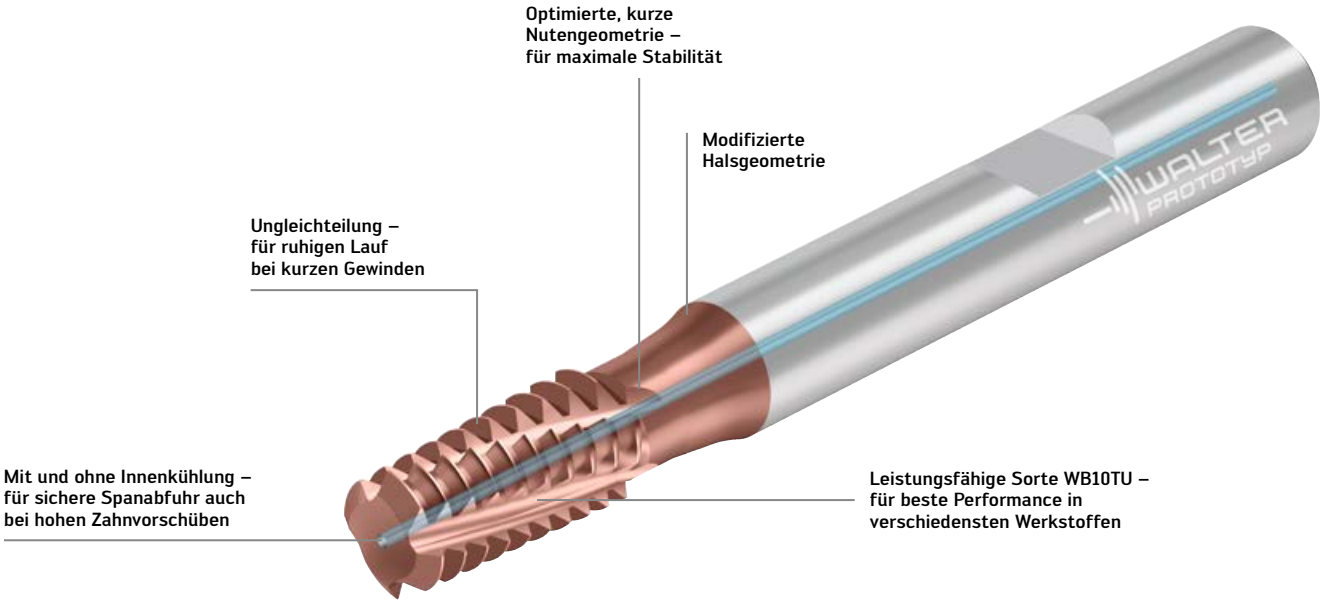
- Universeller Vollzahn-Gewindefräser TD610 Supreme
- Mit und ohne Innenkühlung
- Schaft nach DIN 6535 HB

Das Programm

- M4–M20
- M4×0,5–M20×2
- UNC8–UNC7/8
- UNF8–UNF3/4
- G1/16–G1

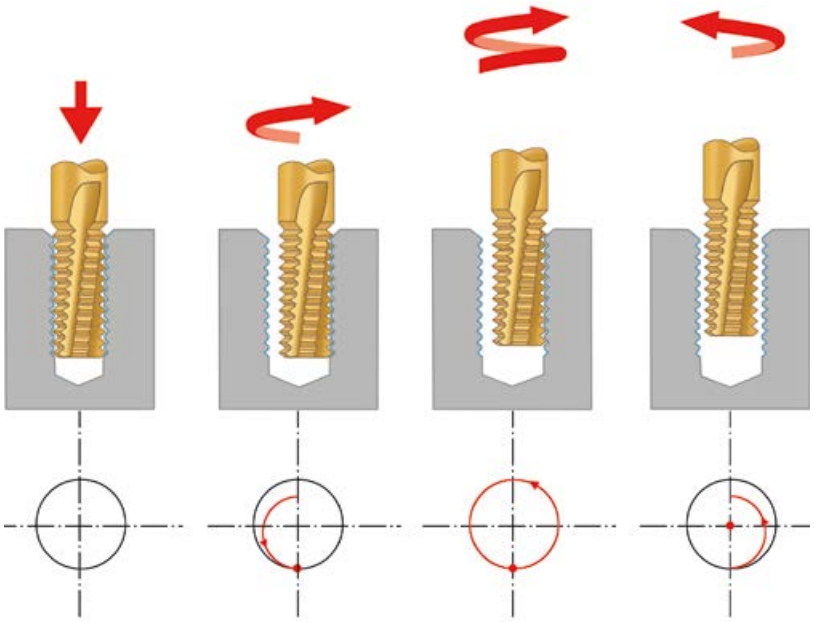
DIE ANWENDUNG

- Grund- und Durchgangsgewinde
- ISO-Werkstoffe P, M, K, N und S bis 48 HRC
- Gewindetiefe ≤ 1,5 × D_N
- Ideal bei hohen Anforderungen an die Prozesssicherheit (z.B. bei teuren Bauteilen)



Vollzahn-Gewindefräser TD610 Supreme — TD610-M10-W1C-WB10TU

DIE STRATEGIE



Eintauchen nach dem Positionieren über dem Kernloch

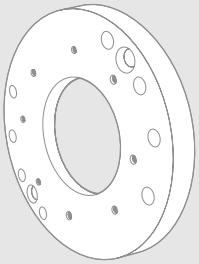
Einfahrschleife

Gewinde erzeugen mittels 360°-Helix

Ausfahrschleife mit anschließendem Zurücksetzen auf Startposition

ANWENDUNGSBEISPIEL

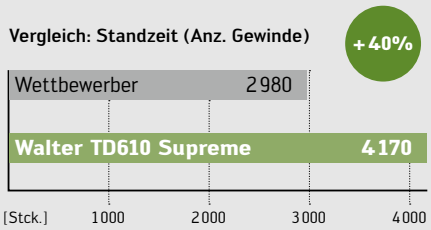
Führungsflansch



Werkstoff:	1.7225/ 42CrMo4/ 4140
Festigkeit:	820 N/mm²
Werkzeug:	TD610-M6-W1C-WB10TU
Gewinde-größe/-tiefe:	M6 / 9 mm

Schnittdaten	Wettbewerber	**Walter TD610 Supreme**
Anzahl Zähne (z)	6	4
v_c (m/min)	103	103
f_z (mm)	0,04	0,06
Anzahl radiale Schnitte	1	1
Bearbeitungszeit pro Gewinde (s)	2,9	2,9
Standzeit (Anz. Gewinde)	2980	4170

Vergleich: Standzeit (Anz. Gewinde)



IHRE VORTEILE

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

Walter Xpress

Souveräner Spezialist für die Luft- und Raumfahrtindustrie.

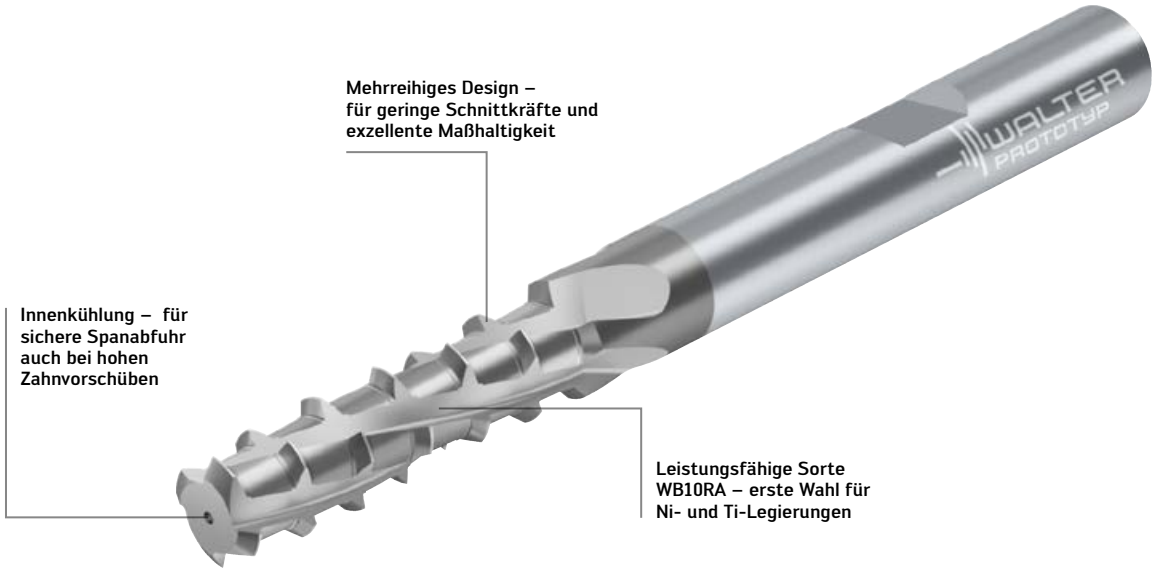
NEU

DAS WERKZEUG

- Mehrreihiger Gewindefräser TC620 Supreme
- Nutzbare Länge: bis 2,5 × D_N im Standardprogramm

DIE ANWENDUNG

- Spezialist für die Luft- und Raumfahrtindustrie
- Hauptanwendung: ISO-Werkstoffe M und S (bis 48 HRC)
- Nebenanwendung: ISO-Werkstoffe P, K und N (bis 48 HRC)
- Schwer zerspanbare Werkstoffe (z.B. Inconel 718)
- Ideal für schwierige Anwendungen und hohe Anforderungen (z.B. an die Prozesssicherheit)



Mehrreihiger VHM-Gewindefräser **TC620-MJ10-W1E-WB10RA**

IHRE VORTEILE

- Geringe Kosten je Gewinde durch hohe Standmengen und kurze Bearbeitungszeit
- Hohe Prozesssicherheit und einfaches Handling, da extrem seltene Radiuskorrekturen
- Großes Produktprogramm – jetzt auch für J-Gewinde

Stahl-Spezialist mit Top-Performance in Guss.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

- Zusätzliche Wendeschneidplatten in der Tiger·tec® Gold Frässorte WPP35G:
- Tangentiale Wendeschneidplatten für Scheibenfräser
- Rundplatten für Kopierfräser
- Wendeschneidplatten für High-Feed-Fräser

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

- Wendeschneidplatten zum Eck-, Plan-, High-Feed-, Profil-, Kopier- und Nutfräsen
- Für alle gängigen Fräser aus dem Walter Programm (z.B. Xtra·tec® XT, Walter BLAXX, M4000)

DIE SORTE

- Verschleißresistente Tiger·tec® Gold CVD-Beschichtung: feinkolumnares, hochtexturiertes MT-TiCN
- Mehrlagige MT-TiCN Struktur mit optimierter elastischer Eigenschaft der Kristalle
- Mehrstufige Nachbehandlung für verbesserte Zähigkeit und weniger Reibung dank glatter Spanfläche
- Hochtexturierte Al_2O_3-Deckschicht auf der Spanfläche reduziert Anhaftungen (z.B. bei ISO K)

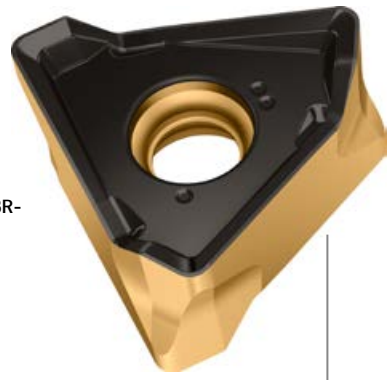


Abb.: TNMU160508R-G27 WPP35G

Abb.: SDMT120408-F57 WPP35G

Abb.: LNHU130612R-L55T WPP35G

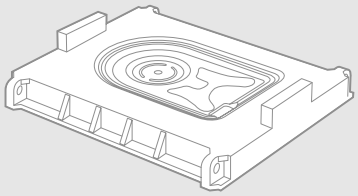
Powered by Tiger·tec® Gold

Breit einsetzbar: die neue Tiger·tec® Gold Frässorte WPP35G

Abb.: Walter Frässysteme Xtra·tec® XT, Walter BLAXX & M4000

ANWENDUNGSBEISPIEL

Gussform

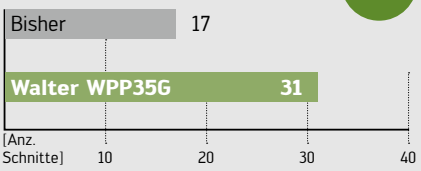


Werkstoff:	40CrMnMo7 (1.2311) P2.5.Z.HT
Festigkeit:	300 HB
Werkzeug:	M5004-100-B32-07-04
Wende-schneidplatte:	ODMT0605ZZN-D57

Schnittdaten	bisher	**Walter WPP35G**
v_c (m/min)	117	117
f_z (mm)	0,34	0,34
v_f (mm/min)	1000	1000
a_p (mm)	2,5	2,5
a_e (mm)	70	70
Kühlung	Emulsion – intern	
Standzeit Anz. Schnitte	17	31

Vergleich: Standzeit

+80%



DIE ANWENDUNG

- Schruppen von Stahl sowie Guss-Werkstoffen mit mittleren bis hohe Schnittgeschwindigkeiten
- Für mittlere bis gute Bearbeitungsbedingungen
- Trockenbearbeitung (v.a. bei Stahl) oder mit Kühlschmierstoff
- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrt, Energie- und Automobil-industrie

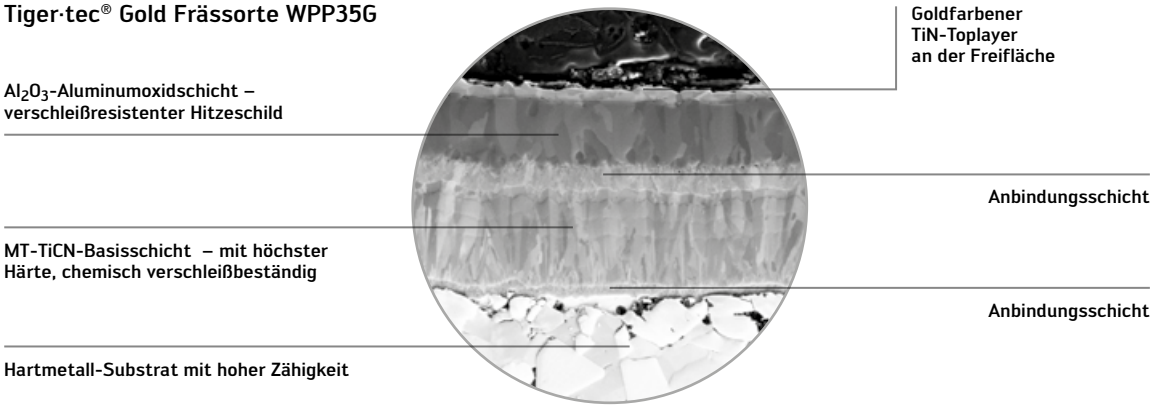
Konventionelles TiCN Wettbewerber

Verschleißt schneller, da einzelne Kristalle aus dem Verbund herausgelöst werden können.

Hochtexturiertes MT-TiCN Tiger·tec® Gold

Höhere Verschleißfestigkeit, da ausgerichtete Kristalle mehr Widerstand bieten.

Schliffbild: Tiger·tec® Gold Frässorte WPP35G



IHRE VORTEILE

- Prozesssichere Beschichtung, ideal für mannarme Herstellung und Massenproduktion
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch verschleißfeste Tiger·tec® Gold Beschichtung
- Resistent gegen Freiflächenverschleiß durch feinkolumnares, hochtexturiertes MT-TiCN
- Einfache Verschleißerkennung durch goldfarbene TiN-Schicht auf der Freifläche

Sechs starke Schneidkanten für ISO K.

PROGRAMMERWEITERUNG

NEU IM PROGRAMM

WKK25G
- Wendeschneidplatten TNMU-G27 in der Tiger·tec® Gold Sorte WKK25G
- Universell einsetzbar für ISO K-Werkstoffe (z.B. Kugelgraphitguss)
- Ideal für ungünstige Bedingungen wie unterbrochener Schnitt oder zur Nassbearbeitung

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

TNMU11T3...
- Maximale Schnitttiefe a_p = 5 mm und Eckenradien r = 0,4 mm und 0,8 mm

TNMU1605...
- Maximale Schnitttiefe a_p = 8 mm und Eckenradien r = 0,8 mm, 1,2 mm und 1,6 mm
- Ausführung mit Nebenschneide
- Direktgepresst: für höchste Wirtschaftlichkeit

Geometrien:
- G27 – die Universelle
- G57 – die Leichtschneidende

DAS WERKZEUG

- Eckfräser mit dreieckigen, doppelseitigen Wendeschneidplatten
- 2 Zahnteilungen für unterschiedliche Anwendungen
- Anstellwinkel 90°
- Schnittstellen: Weldon-Schaft und Bohrungsaufnahme
- Durchmesserbereich: 25–160 mm bzw. 1–6"

DIE ANWENDUNG

- Hauptanwendung: Stahl und Gusseisen; Nebenanwendung: nichtrostende Stähle und schwer zerspanbare Werkstoffe
- Plan- und Eckfräsen, Schrägeintauchen, Taschen- und Bohrzirkularfräsen
- Einsatzgebiete: Energieindustrie, Werkzeug- und Formenbau, Allgemeiner Maschinenbau u.a.

Powered by Tiger·tec®Gold

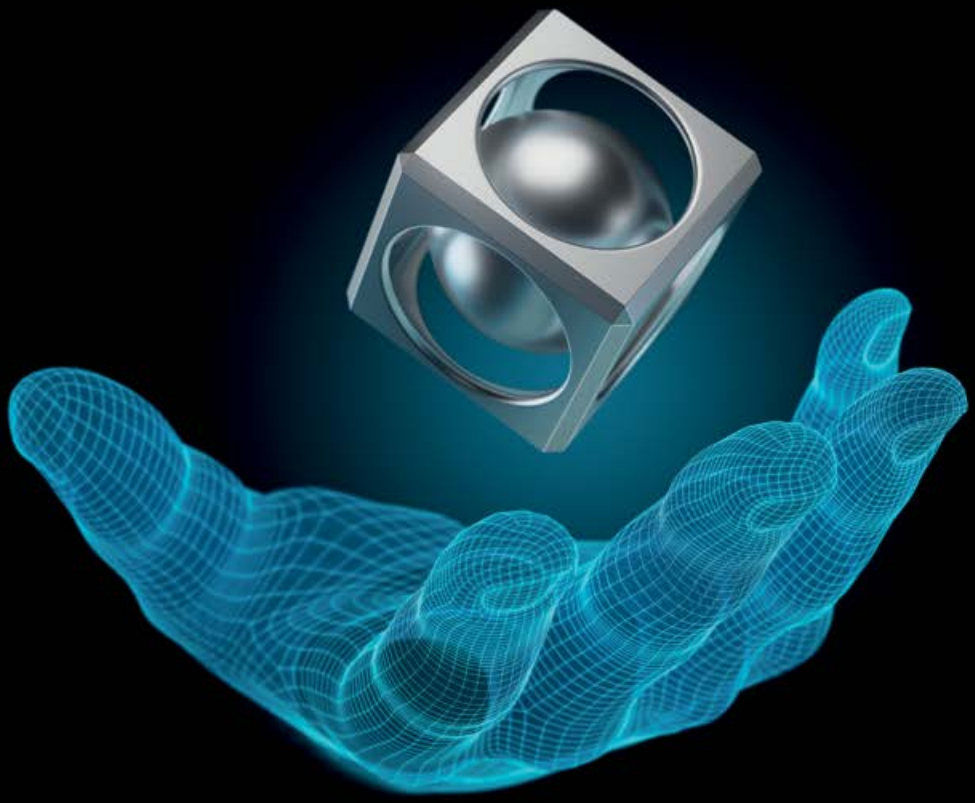
Xtratec®XT Eckfräser M5137 mit erweitertem Anwendungsfeld

Abb.: M5137-063-B22-09-05
Abb.: TNMU160508R-G27 WKK25G

IHRE VORTEILE

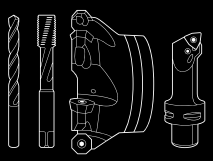
- Hohe Prozesssicherheit durch stabile, doppelseitige Wendeschneidplatten
- Erweiterte Anwendung durch unterschiedliche Eckenradien
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch Tiger·tec® Schneidstoffe und 6 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
- Einfache Werkzeugauswahl und geringe Schneidstoffkosten
- Breites Einsatzspektrum dank innovativer Wendeschneidplatten-Geometrie

Think Lightweight.
Together.



Vom Automobilbau über die Luftfahrtindustrie bis zum allgemeinen Maschinenbau: Leichtbau-Werkstoffe wie Aluminium haben ein riesiges Anwendungspotenzial. Sie sparen Kraftstoff, Energie und bieten breite Gestaltungsmöglichkeiten. Mit Walter FMT, der neuen marktführenden PKD-Kompetenzmarke, sowie Walter VHM- und Wendeschneidplatten-Lösungen für die Lightweight-Bearbeitung profitieren Sie von einem breiten Portfolio und einzigartiger Engineering Kompetenz. Mit konsequenter Kundenorientierung meistern wir Ihre Herausforderungen – und bieten Ihnen individuelle Lösungen, die ab Tag eins funktionieren.

Walter – Ihr zuverlässiger Partner im Lightweight-Bereich.

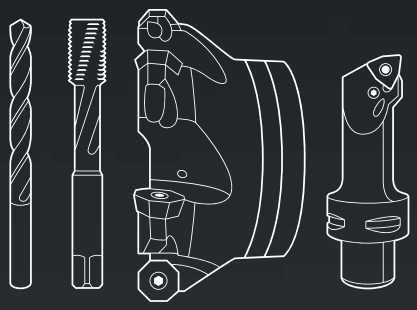


WALTER
Engineering Kompetenz

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

RAGOTZKY+GAETJE

Holtenauer Strasse 284, 24106 Kiel | mail@ragotzkygaetje.de | 0431-389080
ragotzkygaetje.de | shop.ragotzkygaetje.de | spannsysteme-shop.de

HANS TREIBER

Gutenbergstrasse 19, 24558 Henstedt-Ulzburg | 04193-77943
mail@hanstreiber.de | shop.hanstreiber.de | fraeser-shop.de

Änderungen infolge technischer Verbesserungen behalten wir uns vor. Made in Germany (10/2025) DE - Copyright Walter AG