

_ACCURE-TEC

Akkurat und vibrationsfrei fräsen und drehen.

Accure-tec – Aufnahmen

Ausgabe 2021





Accure-tec – Stehende Aufnahmen

Informationen	A3000 und A3001	2
Werkzeuge	Programmübersicht	6
	Schwingungsgedämpfte Aufnahmen – Zylinderschaft	9
	Schwingungsgedämpfte Aufnahmen – Walter Capto™	13
	Schwingungsgedämpfte Aufnahmen – HSK-T	15
	Zwischenadapter QuadFit Large	17
	Wechselkopf QuadFit – ISO Negative Grundform	19
	Wechselkopf QuadFit – ISO Positive Grundform	22
	Wechselkopf QuadFit – Stechen	28
	Wechselkopf QuadFit – Gewindedrehen	29
Technischer Anhang	Anwendungsinformationen für Accure-tec	30

Accure-tec – Rotierende Aufnahmen

Informationen	AC001 und AC060	40
Werkzeugaufnahmen	Programmübersicht	42
	Schwingungsgedämpfte Aufnahmen für Aufsteck-Fräser	43
	Schwingungsgedämpfte Aufnahmen für ScrewFit-Frontstücke	48
Technischer Anhang	Anwendungsinformationen für Accure-tec	50

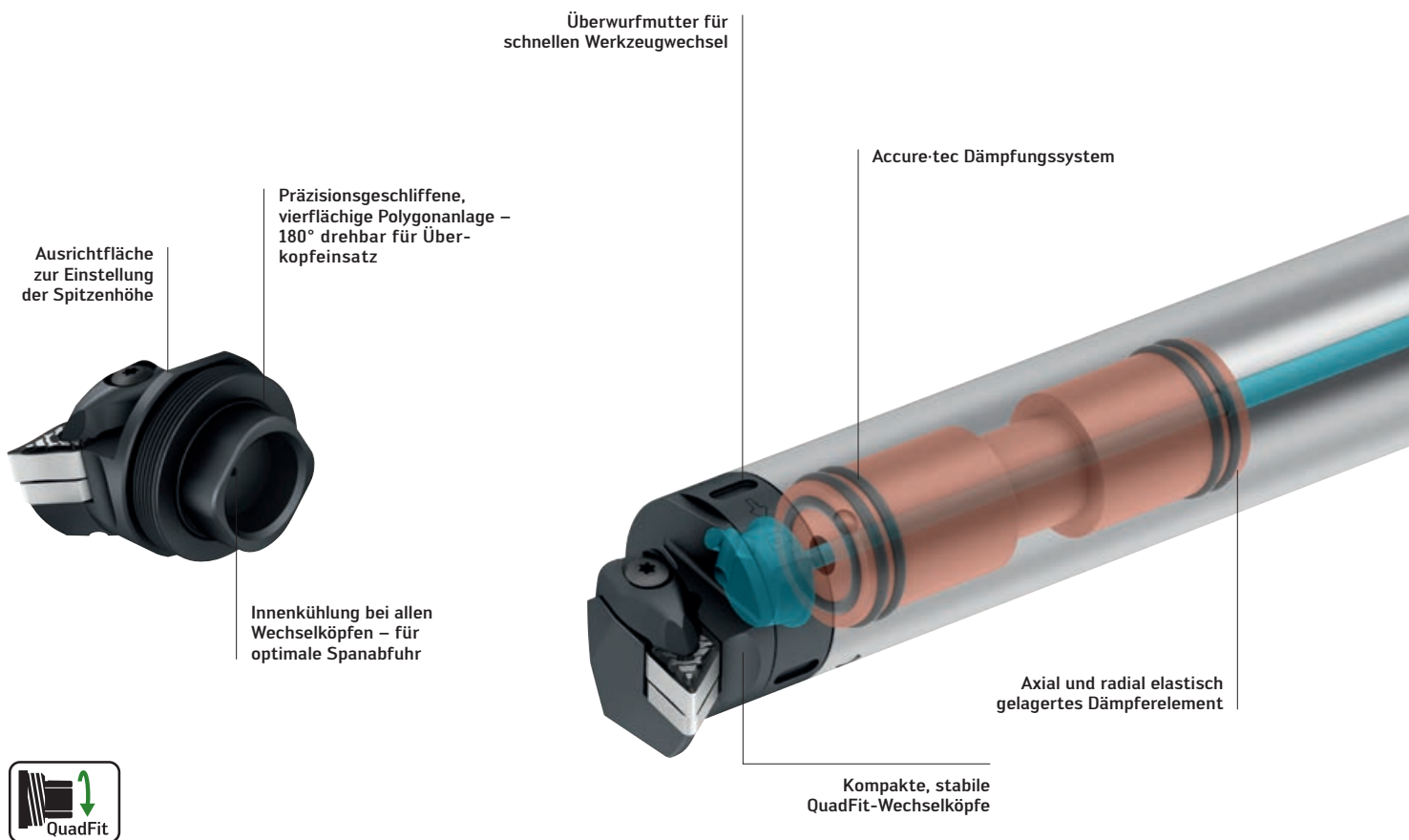
Accure-tec – beste Ergebnisse bei langen Bauteilen.

DAS WERKZEUG

- Accure-tec Bohrstangen A3000 mit patentierter Schwingungsdämpfungs-Technologie für höchste Genauigkeit
- Schwingungsgedämpfte, voreingestellte Bohrstangenaufnahme
- Längen: 6 × D, 8 × D, 10 × D
- Bohrstangen-Ø:
 - 25–50 mm
 - 1–2"
 - Weitere Größen und Längen auf Anfrage
- Maschinenseitiger Anschluss:
 - Zylinderschaft 25–50 mm
 - Walter Capto™ C4–C8
 - HSK-T 63–100

DIE SCHNITTSTELLE

- QuadFit-Schnellwechselköpfe; Wechselgenauigkeit 0,002 mm
- Nur eine Überwurfmutter zum Spannen des Wechselkopfes
- Keine losen „Einbauteile“ (wie z.B. Schrauben)
- Verfügbar für:
 - ISO Wendeschneidplatten
 - Stechen Walter Cut
 - Gewindedrehen Walter NTS



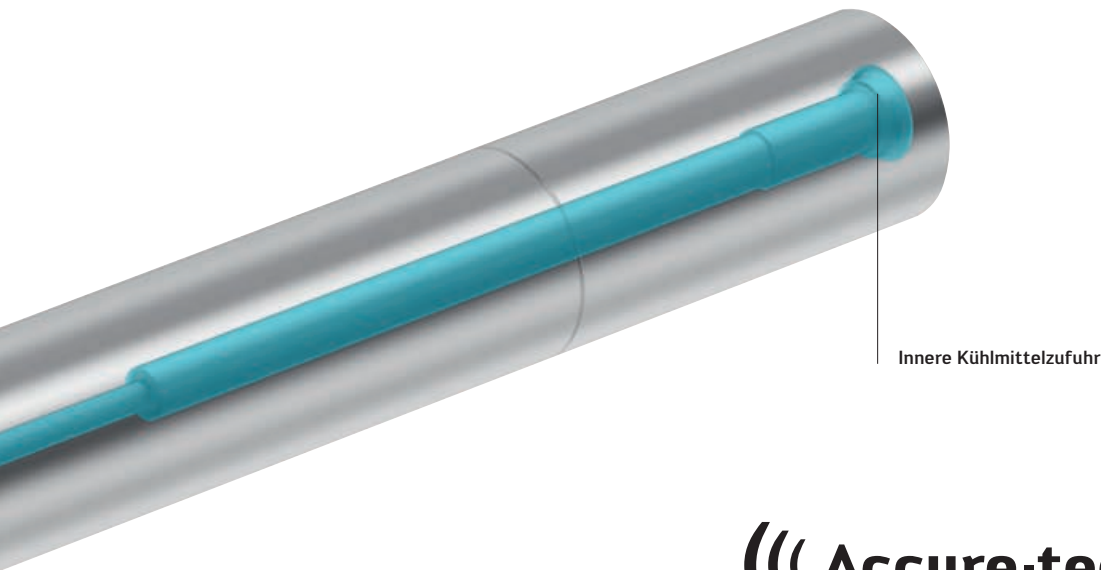
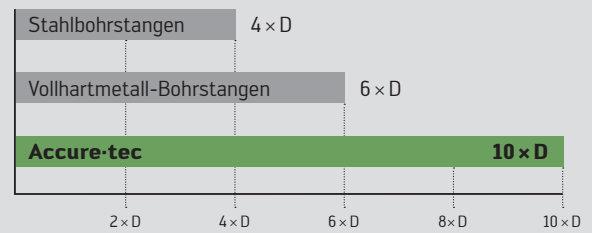
QuadFit-Schnellwechselkopf

Abb.: Q40-DDUNR-27032-15

DIE ANWENDUNG

- Einsatz ab $6 \times D$ bis $10 \times D$
- Innenausdrehen und -kopierdrehen von langen Bohrungen mit hoher Produktivität bei besten Oberflächengüten
- Einsatzgebiete: Luft- und Raumfahrt- (z.B. Triebwerke) sowie Öl- und Gasindustrie (z.B. Pumpen), Allgemeiner Maschinenbau

Vergleich – Auskraglänge / Ø



(((Accure-tec

Schwingungsgedämpfte Bohrstanze von $6 \times D$ bis $10 \times D$

Abb.: A3000-40-Q40-208

IHRE VORTEILE

Accure-tec Bohrstanzen

- Breites Anwendungsfenster, um teure Bauteile sicher und schnell zu bearbeiten
- Bohrungsbearbeitung ohne Vibrationen – mit höchster Oberflächenqualität
- Maximale Dämpfung durch axial und radial elastisch gelagertes Dämpferelement
- Schwingungsdämpfung ab Werk „voreingestellt“ – sofort einsetzbar (kein Zeitverlust durch „Tuning“)

QuadFit-Wechselköpfe

- Schneller und präziser Werkzeugwechsel ($\pm 0,002$ mm)
- Weniger unproduktive Nebenzeiten durch schnellen Werkzeugwechsel
- Flexible Einsetzbarkeit durch breites Produktprogramm mit unterschiedlichen Maschinenschnittstellen

Accure-tec – große Bohrungen vibrationsarm drehen.

NEU IM PROGRAMM

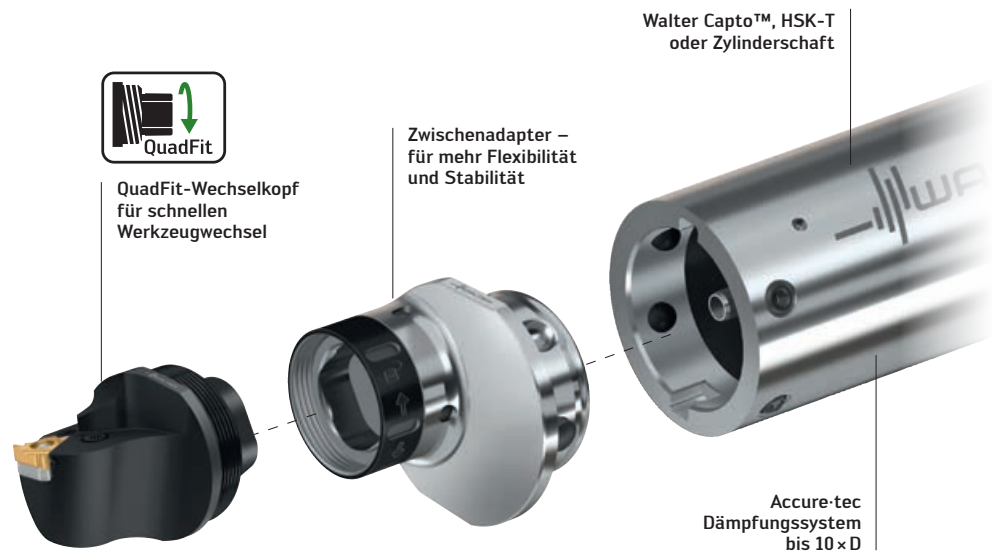
- A2201 QuadFit Large-Zwischenadapter für größere f-Maße
- Bohrstangen-Ø: 60–100 mm; 2.5–4"; Längen: 6 × D und 10 × D (weitere Abmessungen auf Anfrage)

DAS WERKZEUG

- Voreingestellte, modulare, schwingungsgedämpfte Bohrstangenaufnahme
- Maschinenseitiger Anschluss:
 - Zylinderschaft 60–100 mm; 2.5–4"
 - Walter Capto™ C8
 - HSK-T 100

DIE ANWENDUNG

- Innenausdrehen mit 6 bis 10 × D
- Ausdrehlänge bis 1000 mm mit Standardwerkzeug realisierbar
- Einsetzbar zum:
 - Innenausdrehen mit positiven und negativen Wendeschneidplatten
 - Gewindedrehen mit Präzisionskühlung T1820-Q...-P
 - Innenstechen G4221-Q...-P



(((Accure-tec

Modulare, schwingungsgedämpfte Bohrstange bis Ø 100 mm

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

IHRE VORTEILE

- Hohe Produktivität und Oberflächenqualität durch vibrationsarme Bohrungsbearbeitung
- Zeitersparnis durch schnellen, präzisen Werkzeugwechsel ($\pm 0,002$ mm) mit QuadFit-Wechselköpfen
- Prozesssicher durch sehr gute Spanabfuhr aus der Bohrung dank größerem f-Maß
- Schwingungsdämpfung ab Werk „voreingestellt“ – sofort einsetzbar, kein Zeitverlust durch „Tuning“

Schneller und präziser Werkzeugwechsel.

DIE SCHNITTSTELLE

- Wechselgenauigkeit 0,002 mm
- Nur eine Überwurfmutter zum Spannen des Wechselkopfes
- Keine losen "Einbauteile" (wie z.B. Schrauben)
- Einfacher Überkopfeinsatz, da Wechselkopf um 180° gedreht werden können in der Aufnahme



ISO-Drehen – Negative Grundform

- Pratzenspannung
- CNMG12/16, DNMG11/15, WNMG06/08



ISO-Drehen – Positive Grundform

- Schraubenspannung
- CCMT09/12, DCMT11, TCMT11/16, VBMT11/16



Stechen G4221-Q...-P

- Präzisionskühlung auf Span und Freifläche
- DX18 Wendeschneidplatten
- Stechbreite 3–4mm



Gewindedrehen T1820-Q...-P

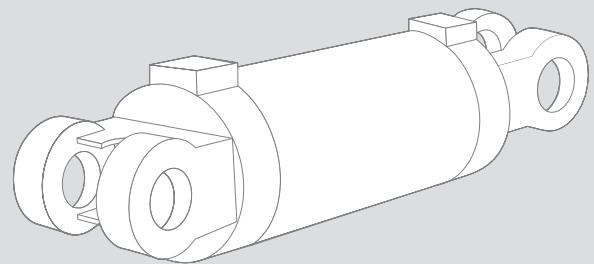
- Präzisionskühlung
- NTS-IR16, NTS-IR22

QuadFit Sonderwerkzeuge

- Auf Anfrage
- Vorgefertigten Rohlingen für eine kurze Lieferzeit.

ANWENDUNGSBEISPIEL

Hydraulikzylinder – 950 mm



Werkstoff: St52.3/ DIN 1.0570 / S355J2
470–630 N/mm²

Accure-tec-Aufnahme: A3001-100-QL100-939
A2201-QL100-28-29-Q50

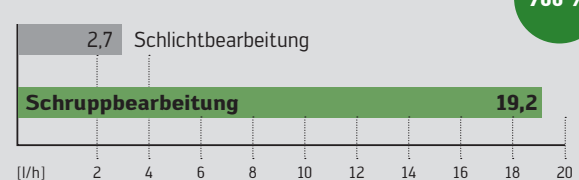
Aufnahme: Ø 100mm; l4: 1000mm (10xD)

Werkstück: Ø 358mm; l:950mm

Schnittdaten:

	Schruppbearbeitung 10 x D Q50-DCLNR-32032-12 CNMG120408-RP5 WPP20S	Schlichtbearbeitung 10 x D Q50-DDUNR-32032-15 DNMG150608-MS3 WMP20S
v_c [m/min]	200	300
f [mm]	0,4	0,15
a_p [mm]	4,0	1,0
Kühlung	Ja	Ja

Vergleich: Zeitspanvolumen [l/h]









IHRE VORTEILE


- Schneller und präziser Werkzeugwechsel ($\pm 0,002$ mm)
- Weniger unproduktive Nebenzeiten durch schnellen Werkzeugwechsel
- Flexible Einsetzbarkeit durch breites Produktprogramm

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung

Accure-tec schwingungsgedämpfte Bohrstangen-Aufnahme

Bezeichnung	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
Werkzeugtyp	Accure-tec Aufnahmen					
Maschinenseitig	Zylinderschaft	Zylinderschaft	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK-T DIN 69893-7	HSK-T DIN 69893-7
Werkzeugseitig	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	QL60 / QL64 / QL74 / QL80 / QL100	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	QL60 / QL80	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	QL60 / QL80
Bohrstangendurchmesser d_2 [mm]	25–50	60–100	25–50	60–80	25–50	60–80
Bohrstangenlänge l_4 [mm]	130–470	301–953	130–468	301–581	130–468	301–581
Seite	9	11	13	14	15	16
						

Zwischenadapter – QuadFit Large

Bezeichnung	A2201
Maschinenseitig	QuadFit Large
Werkzeugseitig	QuadFit
Seite	17
	

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung

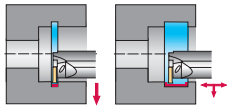


Wechselkopf QuadFit – Negative Grundform

Bearbeitung			
Type			
Bezeichnung	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Einstellwinkel κ	95°	93°	95°
Spannsystem	Pratze	Pratze	Pratze
Kühlmittelzufuhr	intern	intern	intern
QuadFit Größe	Q32-Q50	Q32-Q50	Q32-Q50
Plattengröße l [mm]	12-16	11-15	6-8
Seite	19	20	21

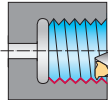


Wechselkopf QuadFit – Positive Grundform

Bearbeitung						
Type						
Bezeichnung	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X	Q...-STFC	Q...-SVUB
Einstellwinkel κ	95°	93°	62,5°	32°	91°	93°
Spannsystem	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube
Kühlmittelzufuhr	intern	intern	intern	intern	intern	intern
QuadFit Größe	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50
Plattengröße l [mm]	9-12	11	11	11	11-16	11-16
Seite	22	23	25	24	26	27

Programmübersicht Walter Cut Stechwerkzeuge Werkzeuge zum Innenstechen

	
Type	
Bezeichnung	G4221-Q...-P
Stechbreite s [mm]	3-4
Stechtiefe T _{max} [mm]	21
Kühlmittelezufuhr	Präzisionskühlung
QuadFit Größe	Q25-Q50
Seite	28
	

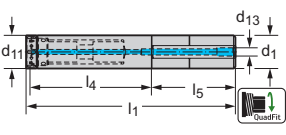
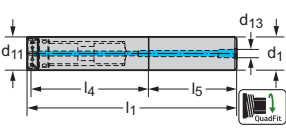
Programmübersicht Walter NTS Gewindewerkzeuge Werkzeuge zum Gewindedrehen

	
Type	 NTS..
Bezeichnung	T1820-Q...-P
Spannsystem	Kniehebel
Kühlmittelezufuhr	Präzisionskühlung
QuadFit Größe	Q25-Q50
Plattengröße	16-22
Seite	29
	



Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft



A3000 mm
Accure-tec


- Für QuadFit Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	kg
Zylinderschaft mit Spannfläche 	A3000-25-Q25-130	25	Q25	130	100	235	G 1/4	0,9
	A3000-25-Q25-180	25	Q25	180	100	285	G 1/4	1,1
	A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293	G 1/4	1,8
	A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357	G 1/4	2,3
	A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374	G 1/4	3,8
	A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454	G 1/4	4,6
	A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475	G 1/4	7,5
	A3000-50-Q50-368	50	Q50	368	200	575	G 1/4	9,1
	Zylinderschaft ohne Spannfläche 	A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	230	75	310	M8X1
A3000-32-Q32-288-CS		32	Q32	288	98	389	M8X1	2,7
A3000-40-Q40-368		40	Q40	368	160	534	G 1/4	5,5
A3000-50-Q50-468		50	Q50	468	200	675	G 1/4	11

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
 A3000...-CS = Hartmetallverstärkte Ausführung
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment		SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
	Kühlmitteladapter für CS-Variante		CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Zubehör		d ₁₁	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment		SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel		SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

A3000 inch

Accure-tec


- Für QuadFit Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁ inch	d ₁₁	l ₄ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	d ₁₃	lbs
Zylinderschaft mit Spannfläche 	A3000.16-Q25-133	1,000	Q25	5,250	4,000	9,430	G 1/4	4,37
	A3000.16-Q25-184	1,000	Q25	7,250	4,000	11,430	G 1/4	5,36
	A3000.20-Q32-165	1,250	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	3,97
	A3000.20-Q32-229	1,250	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	5,07
	A3000.24-Q40-203	1,500	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	7,72
	A3000.24-Q40-279	1,500	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	9,48
	A3000.32-Q50-267	2,000	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	16,76
	A3000.32-Q50-368	2,000	Q50	14,496	8,000	22,791	G 1/4	20,28
Zylinderschaft ohne Spannfläche 	A3000.16-Q25-235-CS	1,000	Q25	9,250	3,000	12,430	M8X1	8,75
	A3000.20-Q32-292-CS	1,250	Q32	11,500	3,750	15,463	M8X1	13,12
	A3000.24-Q40-356	1,500	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	11,46
	A3000.32-Q50-470	2,000	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	24,69

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
 A3000...-CS = Hartmetallverstärkte Ausführung
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
	Kühlmitteladapter für CS-Variante	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Zubehör	d ₁₁	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

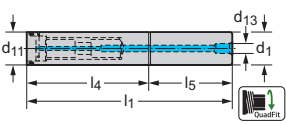
Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

A3001

Accure-tec



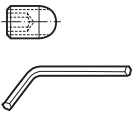
- Für A2201 Zwischenadapter mit QuadFit Schnittstelle
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	kg	
	Zylinderschaft ohne Spannfläche	A3001-60-QL60-301	60	QL60	301	240	541	G 3/4	12,5
		A3001-60-QL60-541	60	QL60	541	240	781	G 3/4	18,1
		A3001-80-QL80-421	80	QL80	421	320	741	G 3/4	30,2
		A3001-80-QL80-741	80	QL80	741	320	1061	G 3/4	43,4
		A3001-100-QL100-939	100	QL100	939	500	1439	G 3/4	84,7

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen

A2201 Zwischenadapter – siehe Kapitel Aufnahmen

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d ₁₁	QL60	QL80	QL100
	Gewindestift Anzugsdrehmoment		FS2609 11 Nm	FS2610 16 Nm	FS2611 23 Nm
	Winkelschlüssel		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

A3001 inch

Accure-tec



- Für A2201 Zwischenadapter mit QuadFit Schnittstelle
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁ inch	d ₁₁	l ₄ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	d ₁₃	lbs	
	Zylinderschaft ohne Spannfläche	A3001.40-QL64-318	2,500	QL64	12,500	10,000	22,500	G 3/4	32,41
		A3001.40-QL64-572	2,500	QL64	22,500	10,000	32,500	G 3/4	46,74
		A3001.48-QL76-394	3,000	QL74	15,500	12,000	27,500	G 3/4	57,32
		A3001.48-QL76-699	3,000	QL74	27,500	12,000	39,500	G 3/4	83,11
		A3001.64-QL100-953	4,000	QL100	37,500	20,000	57,500	G 3/4	195,55

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
 A2201 Zwischenadapter – siehe Kapitel Aufnahmen
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	QL64	QL74	QL100
	Gewindestift Anzugsdrehmoment	FS2609 11 Nm	FS2610 16 Nm	FS2611 23 Nm
	Winkelschlüssel	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft

A3000-C

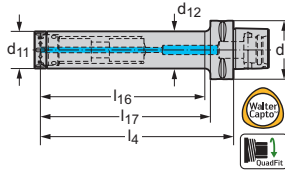
Accure-tec



- Für QuadFit Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

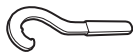
Walter Capto™ nach ISO 26623





Bezeichnung	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	n _{max}	kg
A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	10000	0,8
A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	8000	1
A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	137	140	10000	1,2
A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	201	204	8000	1,7
A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	10000	0,9
A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	8000	1,1
A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	6000	1,3
A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	136	140	10000	1,4
A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	200	204	8000	1,8
A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	264	268	6000	2,2
A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	184	188	8000	2,5
A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	264	268	6000	3,3
A3000-C5-Q40-368	C5	Q40	40	368	344	348	5000	4,3
A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	10000	1,3
A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	8000	1,5
A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	6000	1,7
A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	10000	1,8
A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	8000	2,1
A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	6000	2,6
A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	8000	2,9
A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	6000	3,7
A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	5000	4,5
A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	6000	5
A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	4000	6,6
A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	2500	8,5
A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	8000	3,2
A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	6000	3,6
A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	6000	4,7
A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5000	5,6
A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	6000	5,9
A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	4000	7,5
A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	2500	9,4

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör

	d ₁₁	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft

A3001-C

Accure-tec



- Für A2201 Zwischenadapter mit QuadFit Schnittstelle
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	n _{max}	kg
	Walter Capto™ nach ISO 26623	A3001-C6-QL60-301	C6	QL60	60	301	273	276	4000	7,8
		A3001-C6-QL60-421	C6	QL60	60	421	393	396	3000	10,6
		A3001-C8-QL60-301	C8	QL60	60	301	263	268	4000	8,6
		A3001-C8-QL60-421	C8	QL60	60	421	383	388	3000	11,4
		A3001-C8-QL60-541	C8	QL60	60	541	503	508	2000	14
		A3001-C8-QL80-421	C8	QL80	80	421	383	388	3000	18,8
		A3001-C8-QL80-581	C8	QL80	80	581	543	548	2000	25,1

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
 A2201 Zwischenadapter – siehe Kapitel Aufnahmen
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	QL60	QL80
	 Gewindestift Anzugsdrehmoment		FS2609 11 Nm
 Winkelschlüssel		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)


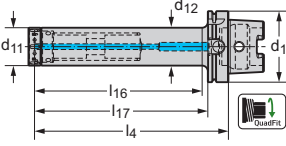
HSK-T Aufnahme – schwingungsgedämpft

A3000-HSK-T


Accure-tec





- Für QuadFit Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁ mm	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	n _{max}	
	HSK-T DIN 69893-7								
	A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	130	101	104	10000	1,1
	A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	180	151	154	8000	1,3
	A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	230	201	204	6000	1,5
	A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	160	128	134	10000	1,6
	A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	224	192	198	8000	2
	A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	208	176	182	8000	2,7
	A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	288	256	262	6000	3,5
	A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	268	241	242	6000	4,8
	A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	368	341	342	4000	6,4
	A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	189	195	8000	3,4
	A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	253	259	6000	3,8
	A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	253	259	6000	4,9
	A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	333	339	5000	5,8
	A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	234	239	6000	6,2
	A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	334	339	4000	7,8
	A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	434	439	2500	9,7

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör	d ₁₁	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

HSK-T Aufnahme – schwingungsgedämpft

A3001-HSK-T

Accure-tec



- Für A2201 Zwischenadapter mit QuadFit Schnittstelle
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12}	l_4	l_{16}	l_{17}	n_{max}	kg	
		mm		mm	mm	mm	mm			mm
	HSK-T DIN 69893-7	A3001-H100T-QL60-301	100	QL60	60	301	267	272	4000	8,9
		A3001-H100T-QL60-421	100	QL60	60	421	387	392	3000	11,8
		A3001-H100T-QL60-541	100	QL60	60	541	507	512	2000	14,5
		A3001-H100T-QL80-421	100	QL80	80	421	387	392	3000	19,4
		A3001-H100T-QL80-581	100	QL80	80	581	547	552	2000	26,2

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
 A2201 Zwischenadapter – siehe Kapitel Aufnahmen
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d_{11}	QL60	QL80
	 Gewindestift Anzugsdrehmoment		FS2609 11 Nm
 Winkelschlüssel		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

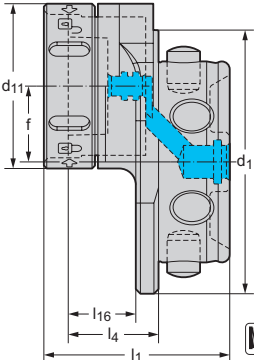
QuadFit Large-Zwischenadapter

A2201




Accure-tec



- QuadFit
- Für A3001 Accure-tec Bohrstangen

Werkzeug		Bezeichnung	d_{11}	d_1	f mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
		A2201-QL60-05-27-Q50	Q50	QL60	5	50,4	27	21,5	0,6
		A2201-QL60-10-27-Q50	Q50	QL60	10	50,4	27	21,5	0,6
		A2201-QL80-15-27-Q50	Q50	QL80	15	56,4	27	21,5	0,9
		A2201-QL80-23-27-Q50	Q50	QL80	23	56,4	27	21,5	0,9
		A2201-QL100-28-29-Q50	Q50	QL100	28	61,4	29	21,5	1,5
		A2201-QL100-38-29-Q50	Q50	QL100	38	61,4	29	21,5	1,5

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d_{11}	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment		SD9000-Q50 55 Nm
Zubehör		d_{11}	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment		SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel		SD6000-Q50

QuadFit Large-Zwischenadapter

A2201 inch

Accure-tec



- QuadFit
- Für A3001 Accure-tec Bohrstangen

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁₁	d ₁	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	lbs
	A2201.QL64-07-27-Q50	Q50	QL64	0,266	1,988	1,063	0,846	2,2
	A2201.QL64-12-27-Q50	Q50	QL64	0,463	1,988	1,063	0,846	2,2
	A2201.QL76-13-27-Q50	Q50	QL76	0,516	2,228	1,063	0,846	2,2
	A2201.QL76-21-27-Q50	Q50	QL76	0,831	2,228	1,063	0,846	2,2

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör	d ₁₁	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q50

Wechselkopf – Pratzenspannung

Q...-DCLN

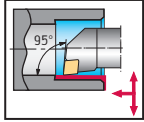
Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstrangen



Links

Rechts



Werkzeug			d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
	Q32-DCLNR-22032-12	12	Q32	40	22	32	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
	Q40-DCLNR-27032-12	12	Q40	50	27	32	-6°	-10°	
	Q50-DCLNR-32032-12	12	Q50	63	32	32	-6°	-8°	CN .. 1606 ..
	Q50-DCLNR-32037-16	16	Q50	63	32	37	-5°	-14°	
	Q32-DCLNL-22032-12	12	Q32	40	22	32	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
	Q40-DCLNL-27032-12	12	Q40	50	27	32	-6°	-10°	
	Q50-DCLNL-32032-12	12	Q50	63	32	32	-6°	-8°	CN .. 1606 ..
	Q50-DCLNL-32037-16	16	Q50	63	32	37	-5°	-14°	

Abb. zeigt rechte Ausführung

Gemessen mit Meisterplatte: CN .. 120408 / CN .. 160612
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Unterlage	AP354-CN12	AP302-CN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannpratze	PK241	PK242
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
	Druckfeder	FS1470	FS1471
	Stift	RS117	RS117
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

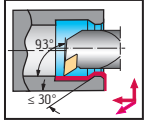
Zubehör	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK241-SET	PK242-SET
	HM-Spannpratzen-Set Platte mit Bohrung	PK245-SET	PK246-SET
	HM-Spannpratzen-Set Platte ohne Bohrung	PK254-SET	

Wechselkopf – Pratzenspannung

Q...-DDUN

Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstrangen

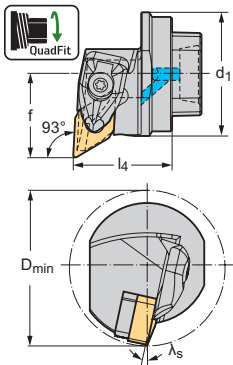


Links

Rechts



Werkzeug



Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type	
Q32-DDUNR-22032-11		11	Q32	40	22	32	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNR-27032-11		11	Q40	50	27	32	-5°	-10°	
Q32-DDUNR-22032-15		15	Q32	40	21,9	32	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNR-27032-15		15	Q40	50	27	32	-6°	-12°	
Q50-DDUNR-32032-15		15	Q50	63	32	32	-6°	-12°	
Q32-DDUNL-22032-11		11	Q32	40	22	32	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNL-27032-11		11	Q40	50	27	32	-5°	-10°	
Q32-DDUNL-22032-15		15	Q32	40	21,9	32	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNL-27032-15		15	Q40	50	27	32	-6°	-12°	
Q50-DDUNL-32032-15		15	Q50	63	32	32	-6°	-12°	

Abb. zeigt rechte Ausführung

Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 150608 / DN .. 110408

 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..	
	Unterlage	AP305-DN11	AP304-DN15
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Nm	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze	PK240	PK241
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Nm	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS1469	FS1470
	Stift	RS116	RS117
	Fähnenschlüssel	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Zubehör

Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..	
	HM-Spannpratzenset Platte mit Bohrung		PK245-SET
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK240-SET	PK241-SET
	HM-Spannpratzenset Platte ohne Bohrung		PK254-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

Wechselkopf – Pratzenspannung

Q...-DWLN

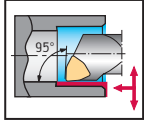
Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstrangen

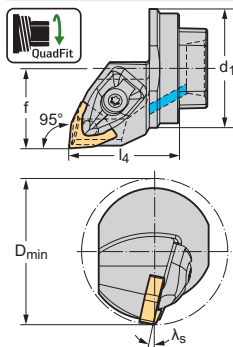


Links

Rechts



Werkzeug



Bezeichnung		d ₁	D _{min} mm	f mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Type
Q32-DWLN-22032-06	6	Q32	40	22	32	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLN-22035-08	8	Q32	40	22	35	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLN-27037-08	8	Q40	50	27	37	-5°	-12°	
Q50-DWLN-32038-08	8	Q50	63	32	38	-5°	-12°	
Q32-DWLN-22032-06	6	Q32	40	22	32	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLN-22035-08	8	Q32	40	22	35	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLN-27037-08	8	Q40	50	27	37	-5°	-12°	
Q50-DWLN-32038-08	8	Q50	63	32	38	-5°	-12°	

Abb. zeigt rechte Ausführung

Gemessen mit Meisterplatte: WN .. 080408 / WN .. 060408

Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Einbauteile	Type	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
	Unterlage	AP306-WN06	AP331-WN08
	Schraube für Unterlage	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)
	Anzugsdrehmoment	1,5 Nm	2,5 Nm
	Spannpratze	PK240	PK241
	Schraube für Spannpratze	FS1472 (Torx 9IP)	FS1473 (Torx 15IP)
	Anzugsdrehmoment	1,7 Nm	3,9 Nm
	Druckfeder	FS1469	FS1470
	Stift	RS116	RS117
	Fähnenschlüssel	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Zubehör

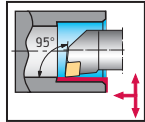
Zubehör	Type	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK240-SET	PK241-SET
	HM-Spannpratzen-Set Platte mit Bohrung		PK245-SET
	HM-Spannpratzen-Set Platte ohne Bohrung		PK254-SET

Wechselkopf – Schraubenspannung

Q...-SCLC

Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstrangen



Links

Rechts



Werkzeug

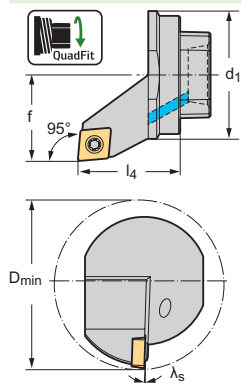


Abb. zeigt rechte Ausführung

Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
Q25-SCLCR-17020-09	9	Q25	32	17	20	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
Q32-SCLCR-22032-09	9	Q32	40	22	32	0°	-2°	
Q40-SCLCR-27032-09	9	Q40	50	27	32	0°	-2°	
Q50-SCLCR-32032-09	9	Q50	63	32	32	0°	-2°	
Q32-SCLCR-22032-12	12	Q32	40	22	32	0°	-8°	CC .. 1204 ..
Q40-SCLCR-27032-12	12	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-SCLCR-32032-12	12	Q50	63	32	32	0°	-9°	
Q25-SCLCL-17020-09	9	Q25	32	17	20	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
Q32-SCLCL-22032-09	9	Q32	40	22	32	0°	-2°	
Q40-SCLCL-27032-09	9	Q40	50	27	32	0°	-2°	
Q50-SCLCL-32032-09	9	Q50	63	32	32	0°	-2°	
Q32-SCLCL-22032-12	12	Q32	40	22	32	0°	-8°	CC .. 1204 ..
Q40-SCLCL-27032-12	12	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-SCLCL-32032-12	12	Q50	63	32	32	0°	-9°	

Gemessen mit Meisterplatte: CC .. 09T308 / CC .. 120408

Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 09T3 .. 40-63	CC .. 1204 .. 40-63
 Spannschraube für Wendepatte Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Nm
 Unterlage			AP364-CC1208
 Schraube für Unterlage			FS2592 (SW 5)
 Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	
 Winkelschlüssel			FS1464 (Torx 20IP)
 Winkelschlüssel für Unterlage			ISO2936-5 (SW 5)

Wechselkopf – Schraubenspannung

Q...-SDUC

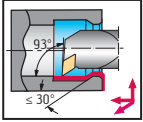
Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstangen



Links

Rechts



Werkzeug			d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
	Q25-SDUCR-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	Q32-SDUCR-22032-11	11	Q32	40	22	32	0°	-5°	
	Q40-SDUCR-27032-11	11	Q40	50	27	32	0°	-5°	
	Q50-SDUCR-32032-11	11	Q50	63	32	32	0°	-5°	
	Q25-SDUCL-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-6°	
	Q32-SDUCL-22032-11	11	Q32	40	22	32	0°	-5°	
	Q40-SDUCL-27032-11	11	Q40	50	27	32	0°	-5°	
	Q50-SDUCL-32032-11	11	Q50	63	32	32	0°	-5°	
Abb. zeigt rechte Ausführung									

Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 11T308

Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Type	DC .. 11T3 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Fähnenschlüssel		FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Wechselkopf – Schraubenspannung

Q...-SDUC...-X

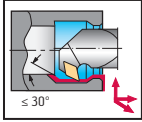
Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstrangen

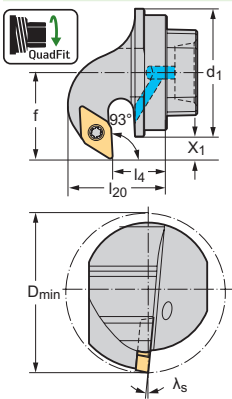


Links

Rechts



Werkzeug



Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Type
Q25-SDUCR-17012-11X	11	Q25	32	17	12	24,5	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCR-22018-11X	11	Q32	40	21,9	18	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDUCR-27017-11X	11	Q40	50	26,9	17	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDUCR-32017-11X	11	Q50	63	32	17	42,5	6,9	0°	-5°	
Q25-SDUCL-17012-11X	11	Q25	32	17	12	24,5	4,5	0°	-6°	
Q32-SDUCL-22018-11X	11	Q32	40	21,9	18	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDUCL-27017-11X	11	Q40	50	26,9	17	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDUCL-32017-11X	11	Q50	63	32	17	42,5	6,9	0°	-5°	

Abb. zeigt rechte Ausführung

Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 11T308

 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile



Type	DC .. 11T3 ..
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Wechselkopf – Schraubenspannung

Q...-SDXC

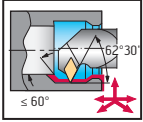
Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstangen



Links

Rechts



Werkzeug			d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Type
	Q25-SDXCR-17018-11	11	Q25	32	17	18	24,3	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	Q32-SDXCR-22025-11	11	Q32	40	21,9	25	37,5	5,9	0°	-5°	
	Q40-SDXCR-27025-11	11	Q40	50	26,9	25	40,5	6,9	0°	-5°	
	Q50-SDXCR-32025-11	11	Q50	63	31,9	25	42,5	6,9	0°	-5°	
	Q25-SDXCL-17018-11	11	Q25	32	17	18	24,3	4,5	0°	-6°	
	Q32-SDXCL-22025-11	11	Q32	40	21,9	25	37,5	5,9	0°	-5°	
	Q40-SDXCL-27025-11	11	Q40	50	26,9	25	40,5	6,9	0°	-5°	
	Q50-SDXCL-32025-11	11	Q50	63	31,9	25	42,5	6,9	0°	-5°	
Abb. zeigt rechte Ausführung											

Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 11T308

Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Type	DC .. 11T3 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Fähnenschlüssel		FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Wechselkopf – Schraubenspannung

Q...-STFC

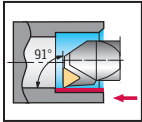
Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstangen

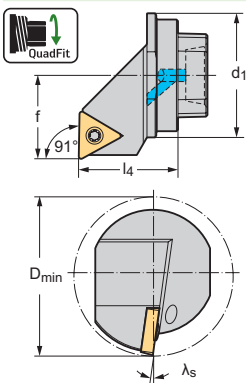


Links

Rechts



Werkzeug



Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
Q25-STFCR-17020-11	11	Q25	32	17	25,5	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCR-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCR-27032-16	16	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-STFCR-32032-16	16	Q50	63	32	32	0°	-8°	TC .. 16T3 ..
Q25-STFCL-17020-11	11	Q25	32	17	25,5	0°	-3°	
Q32-STFCL-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCL-27032-16	16	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-STFCL-32032-16	16	Q50	63	32	32	0°	-8°	

Abb. zeigt rechte Ausführung

Gemessen mit Meisterplatte: TC .. 16T308 / TC .. 110200

Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	TC .. 16T3 ..	TC .. 1102 ..
 Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm
 Unterlage für Radius	AP317-TC1612 $r \leq 1,2$ mm	
 Schraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)	
 Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1490 (Torx 7IP)

Wechselkopf – Schraubenspannung

Q...-SVUB

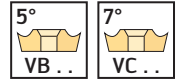
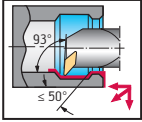
Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstangen



Links

Rechts



Werkzeug			d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
	Q25-SVUBR-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-4°	VB .. 1103 .. VC .. 1103 ..
	Q32-SVUBR-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-3°	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Q40-SVUBR-27032-16	16	Q40	50	26,9	32	0°	-3°	
	Q50-SVUBR-32032-16	16	Q50	63	31,9	32	0°	-3°	
	Q25-SVUBL-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-4°	VB .. 1103 .. VC .. 1103 ..
	Q32-SVUBL-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-3°	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Q40-SVUBL-27032-16	16	Q40	50	6,9	32	0°	-3°	
	Q50-SVUBL-32032-16	16	Q50	63	31,9	32	0°	-3°	

Abb. zeigt rechte Ausführung

Gemessen mit Meisterplatte: VB .. 160408 / VB .. 110304
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	VB .. 1103 .. VC .. 1103 ..	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Unterlage für Radius		AP316-VB1608 $r \leq 0,8$ mm
	Schraube für Unterlage		FS2068 (SW 3,5)
	Fähnchenschlüssel	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Wechselkopf – Innenstechen

G4221-Q...-P

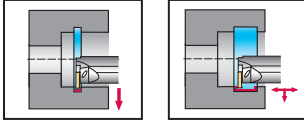
Walter Cut

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstanzen

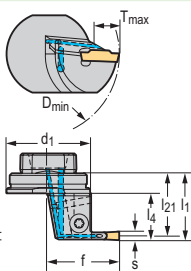


Links

Rechts



Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₁ mm	l ₂₁ mm	s ₁ mm	Type
G4221-Q32R-3T12DX18-P	3	12	50	32	29,7	38,5	30,5	2,4	DX18-3E3 ..
G4221-Q40R-3T12DX18-P		12	55	40	33,7	41,5	30,5	2,4	
G4221-Q50R-3T12DX18-P		12	80	50	38,7	43,5	30,5	2,4	
G4221-Q32L-4T12DX18-P	4	12	50	32	29,7	38,5	30	3,4	DX18-4E4 ..
G4221-Q40L-4T12DX18-P		12	55	40	33,7	41,5	30	3,4	
G4221-Q50L-4T21DX18-P		21	80	50	47,7	43,5	30	3,4	
G4221-Q32L-3T12DX18-P	3	12	50	32	29,7	38,5	30,5	2,4	DX18-3E3 ..
G4221-Q40L-3T12DX18-P		12	55	40	33,7	41,5	30,5	2,4	
G4221-Q50L-3T12DX18-P		12	80	50	38,7	43,5	30,5	2,4	
G4221-Q32L-4T12DX18-P	4	12	50	32	29,7	38,5	30	3,4	DX18-4E4 ..
G4221-Q40L-4T12DX18-P		12	55	40	33,7	41,5	30	3,4	
G4221-Q50L-4T21DX18-P		21	80	50	47,7	43,5	30	3,4	

Abb. zeigt rechte Ausführung

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten.

Anmerkung: Werkzeug verfügbar ab 11/2021.

Einbauteile



Type D _{min} [mm]	Q32	Q40	Q50
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2614 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Nm	FS2614 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Gewindestift	M03X006 ISO 4026	M03X006 ISO 4026	M03X006 ISO 4026
Schlüssel	FS1464 (Torx 20IP)	FS1592 (Torx 25IP)	FS1464 (Torx 20IP)

Wechselkopf – Innengewinde

T1820-Q...-P

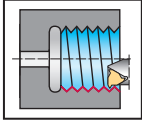
Walter NTS

- QuadFit
- Präzisionskühlung



Links

Rechts



Werkzeug

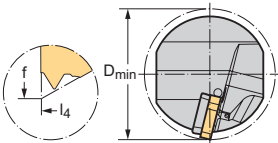
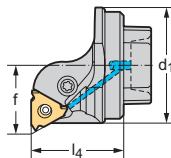


Abb. zeigt rechte Ausführung

Bezeichnung		d ₁	D _{min} mm	f mm	l ₄ mm	β	Type
T1820-Q25R-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	NTS-I . . -16 ..
T1820-Q32R-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	
T1820-Q40R-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	
T1820-Q50R-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	
T1820-Q32R-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	NTS-I . . -22 ..
T1820-Q40R-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	
T1820-Q50R-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	
T1820-Q25L-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	NTS-I . . -16 ..
T1820-Q32L-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	
T1820-Q40L-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	
T1820-Q50L-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	
T1820-Q32L-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	NTS-I . . -22 ..
T1820-Q40L-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	
T1820-Q50L-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	

Info zum Steigungswinkel β und passender Unterlagsplatte – siehe Technischer Anhang – Gewindedrehen
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile



Type	NTS-I . . -16 ..	NTS-I . . -22 ..
Unterlage	GXA16-1	NXA22-1
Spannschraube Anzugsdrehmoment	FS2615 (Torx 15IP) 2,0 Nm	FS2616 (Torx 25IP) 5,0 Nm
Hebel	KN129	KN130
Stift	RS123	RS124
Föhnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)	
Winkelschlüssel		FS1592 (Torx 25IP)

Anwendungsinformation: Accure-tec A3000 – schwingungsgedämpfte Aufnahmen zum Drehen

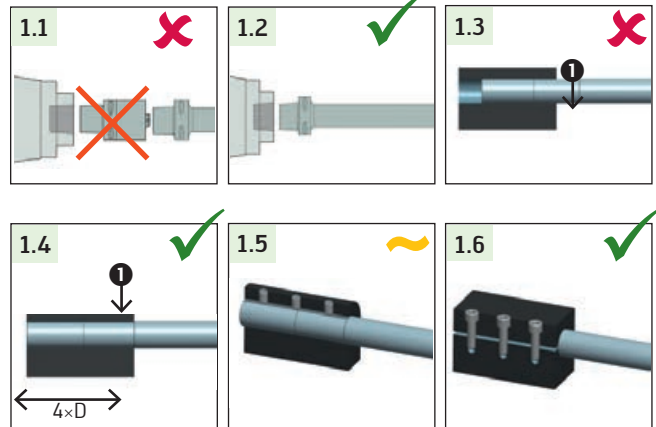
1. Montageempfehlungen

Die Accure-tec schwingungsgedämpften Bohrstangen sind sofort einsatzbereit: Das eingebaute Dämpfungssystem ist voreingestellt, um beste Ergebnisse zu erzielen. Die Bohrstangen müssen direkt auf der Maschine gespannt werden. Es dürfen keine Verlängerungen oder Reduzierhülsen verwendet werden (siehe 1.1 und 1.2).

Bei der Verwendung von Zylinderschaftaufnahmen sind zusätzliche Empfehlungen zu beachten:

- Eine optimale Klemmung wird erreicht, wenn die Bohrstange direkt in der Werkzeugmaschinenaufnahme der Drehmaschine oder mit einer geschlitzten Aufnahme (siehe 1.6) mit einer Einspannlänge von $4 \times D$ gespannt werden. Beispiel: Bohrstangendurchmesser 40 mm mit einer Einspannlänge von 160 mm spannen.
- Die Markierung ❶ (siehe 1.3 und 1.4) zeigt die Trennlinie zwischen dem Klemmbereich und der Nutzlänge an. Diese Markierung muss auf die Stirnseite bündig mit der Werkzeugmaschinenaufnahme ausgerichtet sein.

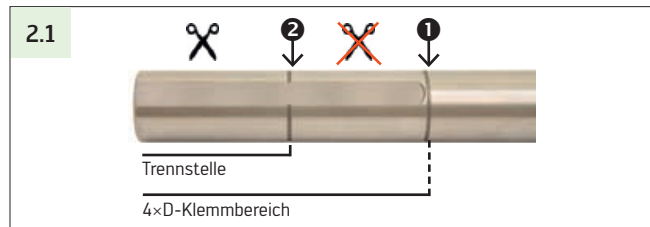
– Alternativ (aber nicht optimal) verfügen die $6 \times D$ und $8 \times D$ Zylinderschaftaufnahmen im Bereich der Einspannlänge über eine Spannfläche um dies mit Klemmschrauben zu spannen (siehe 1.5). Die $10 \times D$ Bohrstangen haben keine Spannfläche und können nur über eine geschlitzte Aufnahme gespannt werden, um eine maximale Stabilität zu erreichen (siehe 1.6).



2. Zylinderschaftaufnahmen kürzen

Eine optimale Einspannung wird erreicht, wenn die Accure-tec Bohrstangen wie ausgeliefert verwendet werden. Falls erforderlich, kann die Aufnahme innerhalb des Abtrennbereiches zwischen Bohrstangenende und der ersten Markierung ❷ gekürzt werden.

Vorsicht: Durch das Kürzen der Bohrstangen wird auch das Gewinde für den Kühlmittelschluss abgetrennt.



3. Montage/Demontage der QuadFit Wechselköpfe

Dreh- und Ausdrehköpfe werden über die QuadFit Schnittstelle an den Accure-tec Aufnahmen montiert. Die QuadFit Schnittstelle ermöglicht einen einfachen und schnellen Austausch der Wechselköpfe mit perfekter Positionierung und Wiederholgenauigkeit.

Montage

Accure-tec Bohrstange in einem Montageblock oder direkt in der Werkzeugaufnahme der Drehmaschine spannen.

- Die werkzeug- und maschinenseitige QuadFit Schnittstelle reinigen.
- Den Wechselkopf in Standardlage oder Überkopflage (180° gedreht) einsetzen.
- Die Überwurfmutter an der Bohrstange von Hand anziehen. (Überwurfmutter in Richtung des Symbols „verriegeltes Vorhängeschloss“ anziehen (siehe 3.1)).
- Die Mutter mit dem entsprechenden Schlüssel anziehen.



Anmerkung:

Es empfiehlt sich, einen Drehmomentschlüssel zu verwenden, um das empfohlene Anzugsdrehmoment einzuhalten. Drehmomentschlüssel sind als Zubehör erhältlich (siehe Tabelle 3.2).

Demontage

- Die Überwurfmutter mit dem passenden Schlüssel lösen (keinen Drehmomentschlüssel verwenden).
- Den Wechselkopf festhalten und die Mutter von Hand drehen, bis der Wechselkopf gelöst werden kann. Überwurfmutter in Richtung des Symbols „geöffnetes Vorhängeschloss“ drehen (siehe 3.1).

3.2. Anzugsschlüssel / Anzugsdrehmoment

Anschlussgröße	Q25	Q32	Q40	Q50
Montageschlüssel	SD9000-Q25	SD9000-Q32	SD9000-Q40	SD9000-Q50
Drehmomentschlüssel	–	SD4000-Q32-25	SD4000-Q40-35	SD4000-Q50-55
Anzugsdrehmoment	25 Nm	25 Nm	35 Nm	55 Nm

4. Drehzahlbeschränkungen für das Aufbohren

Bitte darauf achten, dass die maximale Drehzahl der schwingungsgedämpften Aufnahme nicht überschritten wird (siehe Tabelle 4.1).

Anmerkung:

Zylinderschaftaufnahmen sind nur für stehende Anwendungen (Drehbearbeitungen) bestimmt. Die angegebene maximale Drehzahl ist nicht anwendbar.

4.1. Maximaldrehzahl beim Aufbohren [min⁻¹]*

Anschlussgröße	Länge		
	6 × D	8 × D	10 × D
Q25	10000	8000	6000
Q32	10000	8000	6000
Q40	8000	6000	5000
Q50	6000	4000	2500

* Die maximale Drehzahl kann, je nach Steifigkeit der Spindel, niedriger sein.

5. Maximale Einsatztemperatur

Es ist darauf zu achten, dass die maximale Einsatztemperatur der Accure-tec Bohrstange nicht überschritten wird. Dies würde das Dämpfungssystem beschädigen.

Maximale Einsatztemperatur = 80 °C / 176 °F

6. Empfohlene Schnittdaten

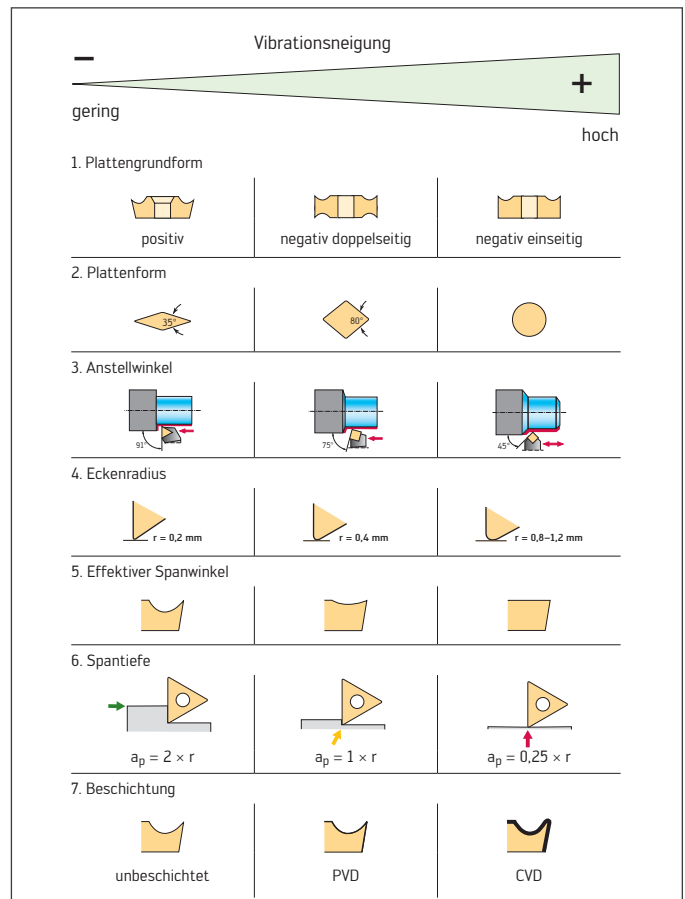
Unsachgemäße Schnittdaten können zu Vibrationen des Werkzeugsystems führen. Dies hätte Auswirkungen auf den Wirkungsgrad des Dämpfers und könnte die Komponenten der Accure-tec Bohrstange beschädigen. Die Schnittdaten deshalb so auswählen, dass keine Vibrationen auftreten.

Auswahlreihenfolge der Schnittdaten:

1. Schnittgeschwindigkeit V_c und Vorschub f : Wählen Sie den Mittelwert für die von Ihnen eingesetzte Wendeschneidplatte aus (siehe Walter Gesamtkatalog oder Walter GPS Tool Navigation System).
2. Die Schnitttiefe a_p ist der bevorzugte Parameter zur Optimierung. Sie kann innerhalb des empfohlenen Anwendungsbereich der Wendeschneidplatte, solange keine Vibrationen auftreten, erhöht werden.

Vorsicht:

- Im Gegensatz zum Einsatz konventioneller Bohrstangen kann die Bearbeitung nicht durch zusätzliche Radialkräfte (beispielsweise durch Erhöhung des Vorschubs) stabilisiert werden.
- Insbesondere bei kleinen Bohrstangen ($\varnothing < 32$ mm) ist auf eine gute Spankontrolle zu achten, um ein Verkleben der Späne in der Bohrung zu vermeiden.



Anwendungsinformationen: Accure-tec A3001 – schwingungsgedämpfte Aufnahmen mit QuadFit Large-Schnittstelle

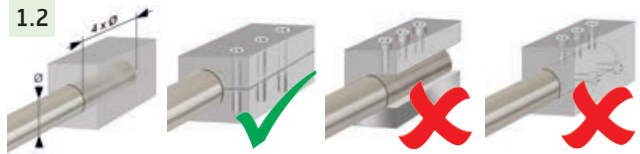


1. Montage-Anweisungen

1.1



1.2



2. QuadFit Large Zwischenadapter-Montage

2.1



2.2



2.3



2.4



2.5



Für QL-Größe	4 x Schraube 	Anzugsdrehmoment	
		Nm	ft Lb
QL60/QL64	FS2609	11	8.2
QL80/QL76	FS2610	16	11.8
QL100	FS2611	23	16.9

3. QuadFit Wechselkopf-Montage

3.1



3.2

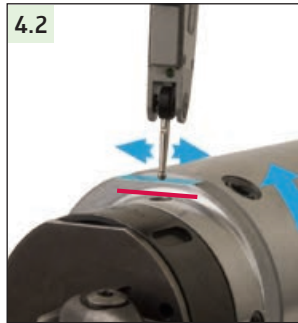
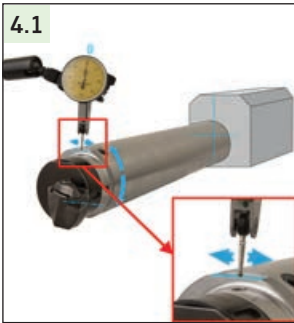


3.3

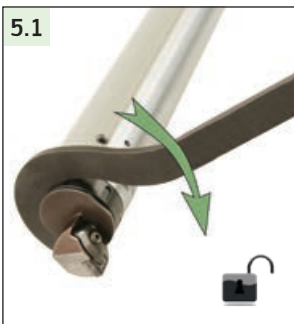


Für QuadFit- Größe	Anzugs- drehmoment	
	Nm	ft Lb
GL 50	55	40.6

4. Spitzenhöhe-Einstellung



5. Demontage QuadFit (Q) und QuadFit Large (QL) Wechselköpfe



6. Max. zulässige Betriebstemperatur und Belastung

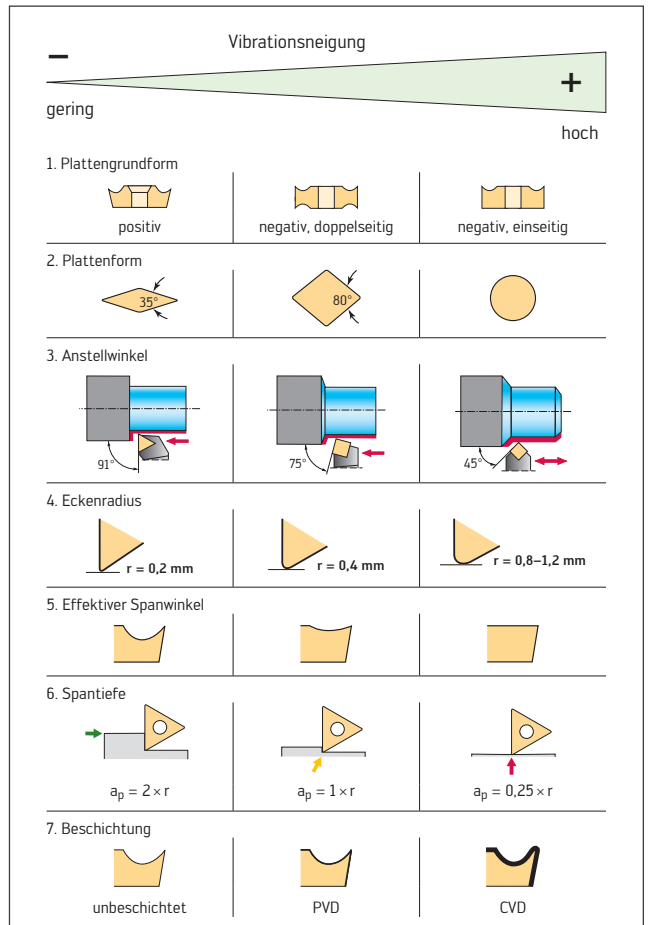


8. Sicherheitsempfehlungen

- Verletzungsgefahr durch die Werkzeugschneiden
- Schutzhandschuhe empfohlen
- Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten des Werkzeugherstellers beachten



7. Schneiden- und Werkzeugauslegung

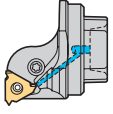



Anwendungsinformationen: Gewindedrehen mit Walter NTS

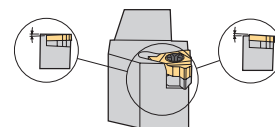
Gewindedrehen – Unterlagsplatten

Unterlagsplatten im Klemhalter-Wechselkopf montiert

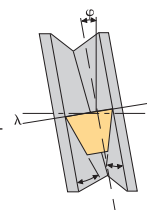
Die Tabelle zeigt die Unterlagsplatten, die im Klemhalter standardmäßig montiert sind und bei Schnittrichtung zum Spindelstock benutzt werden.

Werkzeugaufnahme		QuadFit Wechselkopf Q...-T1820... mit Präzisionskühlung	
Werkzeugaufnahme		Innengewinde	
Wendeschneidplatten-Typ	Einzahn-Wendeschneidplatte		
Unterlagsplatte			
Wendeschneidplatten-Größe	16	GXA 16-1	
	22	NXA 22-1	

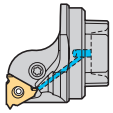


Durch Austausch der Unterlagsplatte kann der Neigungswinkel +5 bis -2 gewählt werden. Für Rechts- und Linksgewinde sind die gleichen Unterlagsplatten einzusetzen. Das Maß der Spitzenhöhe bleibt immer konstant.



Um größte Profiligenauigkeit und gleichmäßigen Verschleiß zu erzielen, muss der Neigungswinkel (λ) der Wendeschneidplatte möglichst genau mit dem Steigungswinkel (φ) des Gewindes übereinstimmen.



Auswahl der Unterlagsplatten

Werkzeugaufnahme		QuadFit Wechselkopf Q...-T1820... mit Präzisionskühlung	
Werkzeugaufnahme		Innengewinde	
Wendeschneidplatten-Typ	Einzahn-Wendeschneidplatte		
Unterlagsplatte			
	Schnittrichtung zum Spindelstock	Schnittrichtung zum Reitstock	
Wendeschneidplatten-Größe	16	GXA16-0, -1, -2, -3, -4	GXA16-0, -99, -98
	22	NXA22-0, -1, -2, -3, -4	NXA22-0, -99, -98

Wahl der Unterlagsplatte

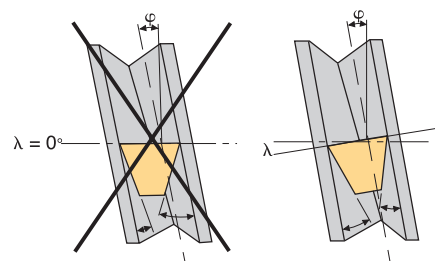
Wählen Sie die richtige Unterlagsplatte anhand der nachstehenden Grafik.
Die Grafik zeigt Ihnen die letzte Ziffer in der Bezeichnung der Unterlagsplatten.
Beispiel: GX16-1

Fertigungsmethode

Schnittrichtung Spindelstock = siehe rechtes Dreieck der Grafik
Schnittrichtung Reitstock = siehe linkes Dreieck der Grafik

Senkrechte Reihen – Steigung

Eingängiges Gewinde, Teilung (P_h) = Steigung (P)
Mehrgängiges Gewinde, Teilung (P_h) = Steigung (P) x Anzahl Gänge



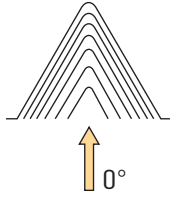
Anwendungsinformationen: Richtwerte zum Gewindedrehen mit Walter NTS

Art der Zustellungen und deren Einflüsse auf die Zerspanung

Zustellung radial

Empfohlen bei:

- Kurzspanenden Werkstoffen
- Harten Materialien

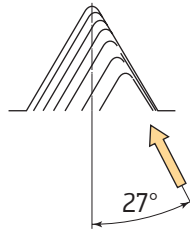


- Bildung von V-förmigen Spänen
- Beide Schneidkanten im Eingriff
- Hohe Zerspanungswärme
- Gleichmäßiger Wendeschneidplatten-Verschleiß an beiden Flanken
- Für kleine Steigungen geeignet

Zustellung über Flanke 27°–29°

Empfohlen bei:

- Steigungen größer 1,5 mm oder 16 Gang/Zoll
- Der Herstellung von Trapezgewinden

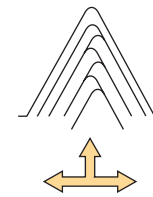


- Gute Spanbildung
- Bildung von Wendespänen
- Eine Schneidkante im Eingriff
- Späne werden vom Gewinde weggeleitet
- Gewindeflanken mit guter Oberflächenqualität

Wechselnde Zustellung

Empfohlen bei:

- Großen Steigungen
- Langspanenden Materialien



- Gute Spanbildung
- Bildung von Flachwendespänen
- Beide Schneidkanten gleichmäßig eingesetzt, dadurch gleichmäßiger Verschleiß

Richtwerte für die Anzahl der Radialzustellungen beim Gewindedrehen pro Durchgang für manuelle Drehmaschinen

Die empfohlenen Schnittaufteilungen sind nur als Richtwerte zu betrachten. Sie wurden unter guten Einsatzbedingungen bei Stahlwerkstoffen mit mittlerer Festigkeit ermittelt. Bei hohen Festigkeiten muss die Anzahl der Zustellungen erhöht werden. Wichtig ist hier die Reduzierung der ersten Gewindeschritte. Bei abweichenden Einsatzbedingungen müssen die Zustellungen entsprechend modifiziert werden. Dies gilt beim Innengewindedrehen mit Auskragungen größer als 2,5 × Bohrstangendurchmesser.

Whitworth (WH), Außen- und Innenbearbeitung

Anzahl der Zustellungen	Steigung [Gang/Zoll]														
	28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
Gesamttiefe [mm]	0,64	0,68	0,87	0,91	1,07	1,12	1,23	1,42	1,54	1,69	1,87	2,09	2,41	2,80	3,34
16															
15															
14														0,10	0,10
13														0,12	0,12
12												0,08	0,08	0,14	0,15
11											0,08	0,12	0,12	0,14	0,17
10										0,08	0,12	0,12	0,14	0,15	0,18
9									0,08	0,12	0,12	0,13	0,15	0,16	0,19
8						0,08	0,08	0,08	0,12	0,13	0,13	0,14	0,16	0,17	0,20
7					0,08	0,10	0,11	0,13	0,13	0,13	0,14	0,15	0,18	0,19	0,22
6			0,08	0,08	0,11	0,10	0,12	0,14	0,14	0,15	0,15	0,16	0,19	0,20	0,24
5	0,08	0,08	0,11	0,12	0,13	0,12	0,13	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,21	0,21	0,27
4	0,11	0,11	0,13	0,13	0,14	0,14	0,15	0,17	0,18	0,18	0,19	0,20	0,23	0,24	0,30
3	0,12	0,14	0,15	0,16	0,17	0,16	0,18	0,21	0,21	0,21	0,22	0,23	0,27	0,28	0,36
2	0,15	0,16	0,19	0,20	0,21	0,20	0,22	0,26	0,25	0,26	0,27	0,28	0,33	0,34	0,41
1	0,18	0,19	0,21	0,22	0,23	0,22	0,24	0,28	0,27	0,27	0,28	0,30	0,35	0,36	0,43

Radialzustellung [mm]



Schnittgeschwindigkeit verringern

Anwendungsinformationen: Richtwerte zum Gewindedrehen mit Walter NTS

(Fortsetzung)

Innenbearbeitung, metrisch 60°

Anzahl der Zustellungen	Steigung [mm]																	
	0,5	0,6	0,7	0,75	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
Gesamttiefe [mm]	0,34	0,38	0,44	0,48	0,51	0,63	0,77	0,90	1,07	1,20	1,49	1,77	2,04	2,32	2,62	2,89	3,20	3,46
16																	0,10	0,10
15																	0,12	0,12
14														0,08	0,10	0,10	0,12	0,13
13														0,10	0,11	0,12	0,13	0,14
12												0,08	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14	0,15
11												0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,15
10											0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,15	0,16
9											0,10	0,10	0,12	0,12	0,14	0,15	0,16	0,18
8									0,08	0,08	0,10	0,11	0,13	0,13	0,15	0,16	0,17	0,19
7									0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,16	0,17	0,18	0,20
6							0,08	0,08	0,09	0,11	0,12	0,13	0,15	0,15	0,19	0,20	0,20	0,22
5						0,08	0,09	0,11	0,10	0,12	0,13	0,14	0,17	0,18	0,21	0,22	0,22	0,24
4	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,09	0,10	0,13	0,13	0,14	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,25	0,26	0,28
3	0,07	0,08	0,08	0,10	0,11	0,11	0,13	0,15	0,15	0,17	0,18	0,20	0,23	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35
2	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,21	0,21	0,23	0,25	0,26	0,30	0,31	0,33	0,38	0,38	0,41
1	0,11	0,12	0,16	0,17	0,18	0,19	0,20	0,22	0,22	0,25	0,27	0,28	0,32	0,33	0,36	0,41	0,41	0,44

Radialzustellung [mm]

← Schnittgeschwindigkeit verringern

Innenbearbeitung, UN 60°

Anzahl der Zustellungen	Steigung [Gang/Zoll]															
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5
Gesamttiefe [mm]	0,49	0,59	0,66	0,78	0,86	0,95	1,10	1,17	1,26	1,38	1,49	1,66	1,86	2,11	2,44	2,93
16																
15																
14															0,10	0,10
13															0,11	0,12
12													0,08	0,08	0,11	0,14
11												0,08	0,10	0,11	0,12	0,14
10											0,08	0,09	0,10	0,12	0,12	0,15
9										0,08	0,10	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16
8							0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,11	0,11	0,13	0,14	0,17
9						0,08	0,09	0,10	0,10	0,11	0,11	0,12	0,12	0,14	0,15	0,18
6				0,08	0,08	0,09	0,10	0,11	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,15	0,16	0,20
5		0,08	0,08	0,09	0,10	0,10	0,11	0,12	0,13	0,13	0,13	0,14	0,15	0,17	0,18	0,22
4	0,08	0,10	0,10	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,16	0,17	0,20	0,20	0,25
3	0,10	0,10	0,14	0,13	0,14	0,14	0,15	0,16	0,18	0,18	0,18	0,19	0,21	0,23	0,24	0,30
2	0,14	0,14	0,16	0,17	0,19	0,20	0,21	0,22	0,24	0,24	0,25	0,26	0,28	0,28	0,32	0,38
1	0,17	0,17	0,18	0,20	0,23	0,22	0,23	0,25	0,27	0,27	0,27	0,28	0,30	0,34	0,35	0,42

Radialzustellung [mm]

← Schnittgeschwindigkeit verringern

(((Accure-tec

**Vibrationsfreie Bearbeitung bei
schwierigen Bedingungen**





Accure-tec – vibrationsfreie Bearbeitung mit langen Fräswerkzeugen.

DAS WERKZEUG

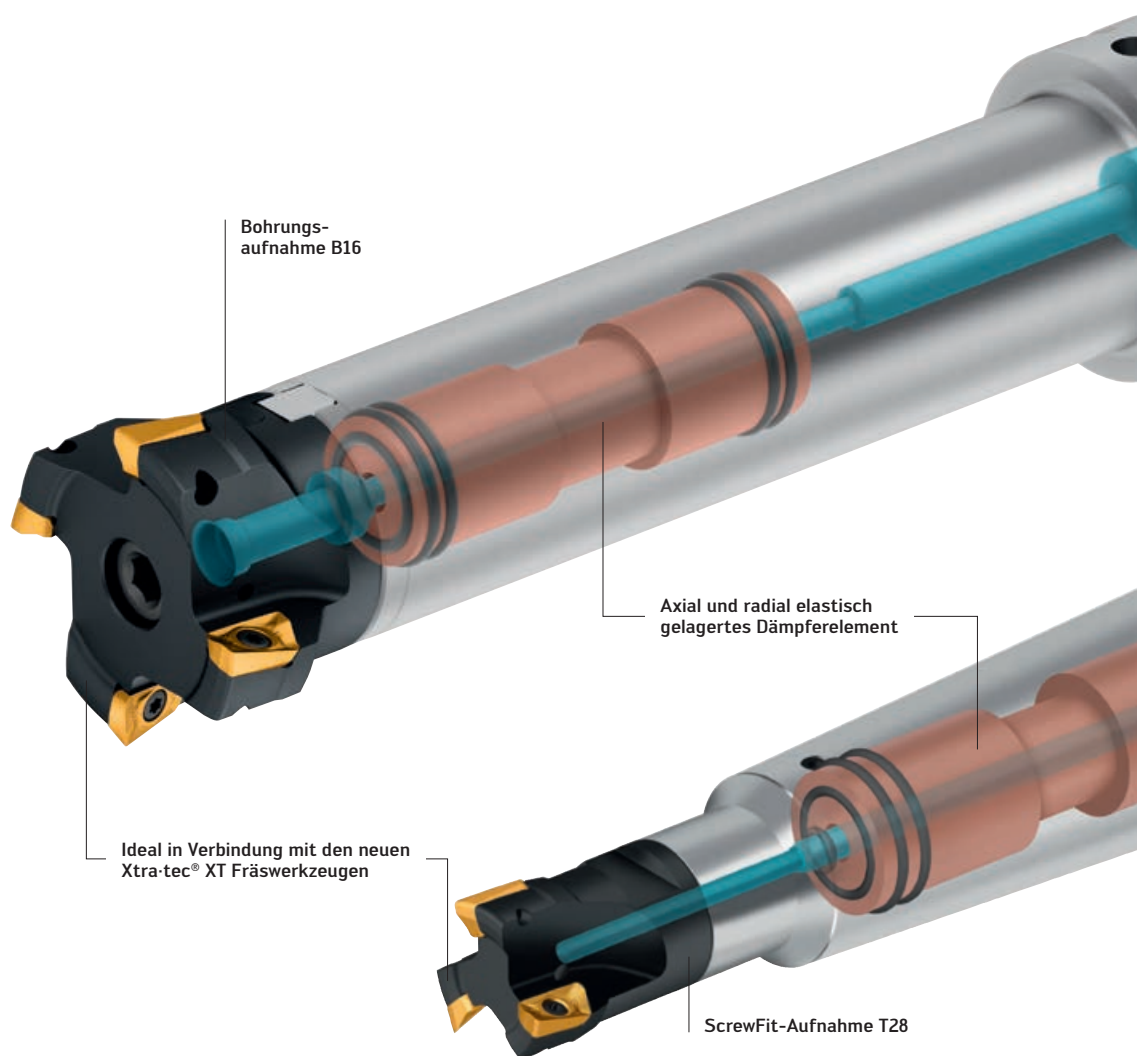
- Accure-tec schwingungsgedämpfte Fräser-Aufnahmen AC001 und AC060 mit patentierter Schwingungsdämpfung
- Für Aufsteckfräser mit Quernut nach DIN 138
- Für ScrewFit Fräs-Wechselköpfe T18, T22 und T28
- Zylindrische und konische Ausführung
- Hohe Steifigkeit
- Interne Kühlmittelzufuhr
- Rundlaufgenauigkeit < 5 µm

DIE SCHNITTSTELLEN

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

DIE ANWENDUNG

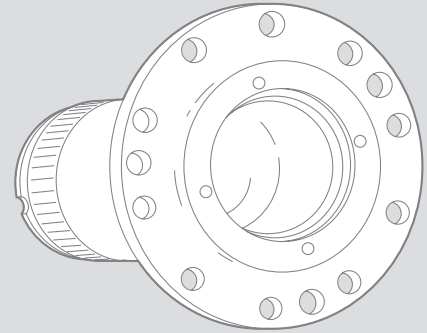
- Bearbeiten von tiefen Taschen
- Bearbeiten komplexer, einteiliger Werkstücke
- Lange Auskragungen bis zu 5 × D möglich
- Einsatzgebiete: Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrt, Allgemeiner Maschinenbau, Automobil- und Energieindustrie



(((Accure-tec

ANWENDUNGSBEISPIEL

Eckfräsen

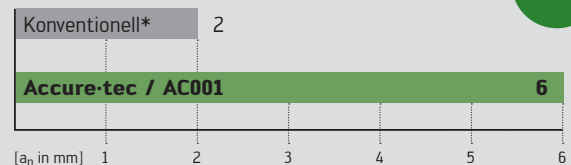


Werkstoff:	42CrMo4
Aufnahme:	AC001-H100-B27-320
Werkzeug:	M5130 Ø63 Z4
Auskraglänge:	4 × D
Maschine:	Grob G550

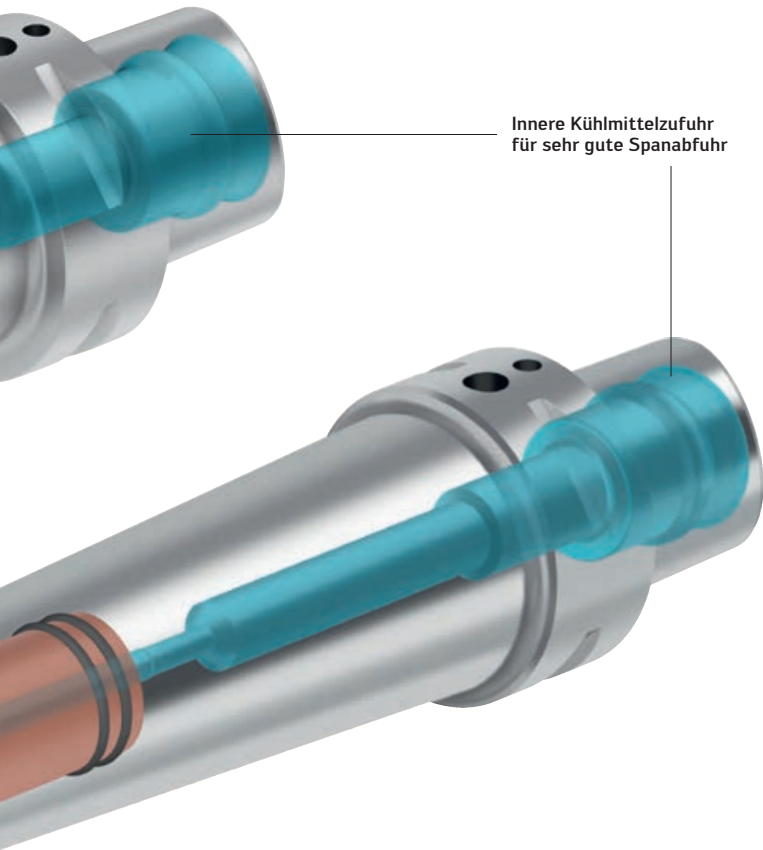
Schnittdaten:

	Konventionell ungedämpft	Accure-tec / AC001 gedämpft
v_c (m/min)	120	120
n (min ⁻¹)	606	606
f_z (mm)	0,2	0,2
v_f (mm/min)	485	485
a_e (mm)	25	25
a_p (mm)	2	6
Q (cm ³ /min)	25	73
R_a (µm)	1,07	0,75

Vergleich: Schnitttiefe



* ohne Dämpfung









IHRE VORTEILE





- Hohe Produktivität, Prozesssicherheit und Oberflächengüte
- Hohe Standzeit von Werkzeug und Spindel
- Schwingungsdämpfung ab Werk voreingestellt (kein Zeitverlust durch „Tuning“)
- Stabiler Prozess mit geringer Geräuschentwicklung
- Schnitttiefe bis zu 3-mal höher (im Vergleich zu konventionellen Verfahren)
- Optimale Spanabfuhr durch interne Kühlmittelzufuhr

Programmübersicht Rotierende Aufnahmen

Accure-tec Schwingungsgedämpfte Aufnahmen für Aufsteck-Fräser

Bezeichnung	AC001.K	AC001.K	AC001-C	AC001-H	A001-S	AC001-J
Werkzeugtyp	Accure-tec-Aufnahmen					
Maschinenseitig	CAT-V nach ASME B 5.50	CAT-V nach ASME B 5.50	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK nach DIN 69893-1 A	SK nach DIN 69871 AD/B	MAS-BT nach JIS B 6339 AD/B
Werkzeugseitig	B19 / B26 / B38	B19 / B26	B16 / B22 / B27 / B32 / B40			
Seite	47	47	43	44	45	46
						

Accure-tec Schwingungsgedämpfte Aufnahmen für ScrewFit Wechselköpfe

Bezeichnung	AC060-C	AC060-H	AC060-S	AC060-J
Werkzeugtyp	Accure-tec-Aufnahmen			
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK nach DIN 69893-1 A	SK nach DIN 69871 AD/B	MAS-BT nach JIS B 6339 AD/B
Werkzeugseitig	T18 / T22 / T28			
Seite	48	48	49	49
				

Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC001-C

Accure-tec



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- ISO 26623

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
	Walter Capto™ nach ISO 26623	AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
		AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
		AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
		AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
		AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
		AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
		AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

HSK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC001-H

Accure-tec



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
	HSK DIN 69893-1 A	AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
		AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
		AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56
		AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
		AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
		AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
		AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC001-S

Accure-tec



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- ISO 7388-1

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
	SK DIN 69871 AD/B	AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
		AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
		AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
		AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
		AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
		AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft

 AC001-J
Accure-tec


– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– ISO 7388-2

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
	JIS B 6339 AD/B	AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
		AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
		AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
		AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
		AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
		AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
		AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

CAT-V-Aufnahme – schwingungsgedämpft AC001.K inch



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁	d ₁₁ inch	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₁₉ inch	d ₁₃	lbs
ASME B 5.50 	AC001.K40-B19-191	CAT40	0,750	1,750	7,500	0,690	5/8"-11	6,83
	AC001.K40-B26-229	CAT40	1,000	2,250	9,000	0,690	5/8"-11	13,01
	AC001.K50-B19-191	CAT50	0,750	1,750	7,500	0,690	1"-8	11,02
	AC001.K50-B26-229	CAT50	1,000	2,250	9,000	0,690	1"-8	17,64
	AC001.K50-B38-349	CAT50	1,500	3,500	13,750	0,940	1"-8	44,09

CAT-V-Aufnahme konisch – schwingungsgedämpft AC001.K inch



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁	d ₁₁ inch	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	l ₁₉ inch	d ₁₃	lbs
ASME B 5.50 	AC001.K40-B19-229	CAT40	0,750	1,750	9,000	3,125	0,690	5/8"-11	10,10
	AC001.K50-B19-229	CAT50	0,750	1,750	9,000	3,125	0,690	1"-8	13,89
	AC001.K50-B26-305	CAT50	1,000	2,250	12,000	3,096	0,690	1"-8	24,03

Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-C



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	kg
	Walter Capto™ nach ISO 26623	AC060-C6-T18-185	C6	T18	18,5	185	24	20	2
		AC060-C6-T22-185	C6	T22	22	185	24	19,5	2,1
		AC060-C6-T28-185	C6	T28	28	185	24	18,75	2,8
		AC060-C6-T28-235	C6	T28	28	235	24	18,75	3,6

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

HSK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-H



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	kg
	HSK DIN 69893-1 A	AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	24	20	1,51
		AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	24	19,5	1,9
		AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	24	18,75	2,59
		AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	24	18,75	3,5
		AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	24	19,5	4
		AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	24	18,75	4,8
		AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	24	18,75	5,9

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-S



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	d ₁₃	kg
	SK DIN 69871 AD/B	AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	24	20	M16	2,2
		AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	24	20	M16	2,2
		AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	24	20	M16	2,8
		AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	24	20	M16	3,7
		AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	24	19,5	M24	5,5
		AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	24	18,75	M24	5,5
		AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	24	18,75	M24	6,6

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
 Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-J



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	d ₁₃	kg
	JIS B 6339 AD/B	AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	24	20	M16	2,2
		AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	24	19,5	M16	2,2
		AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	24	18,75	M16	2,8
		AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	24	18,75	M16	3,7
		AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	24	19,5	M24	6
		AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	24	18,75	M24	6,1
		AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	24	18,75	M24	7,2

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
 Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Anwendungsinformationen: Accure-tec AC001 – Schwingungsgedämpfte Aufnahmen für Aufsteckfräser Bedienungsanleitung

1.–3. Befestigung des Fräasers

Die Accure-tec Aufnahmen für Aufsteckfräser sind mit einer dynamischen passiven Schwingungsdämpfung ausgelegt, um die dynamische Steifigkeit von lang auskragenden Fräserwerkzeugen zu erhöhen. Sie ermöglichen höhere Schnittparameter als konventionelle Aufsteckfräseraufnahmen. Für den optimalen Einsatz der Accure-tec-Aufnahmen, bitte unbedingt die folgende Bedienungsanleitung beachten.

Anmerkung:

Schwingungsgedämpfte Accure-tec Aufnahmen für Aufsteckfräser sind sofort einsatzbereit und müssen nicht eingestellt werden.

Aufgrund höherer Schnittparameter und -bedingungen bitte wie folgt vorgehen:

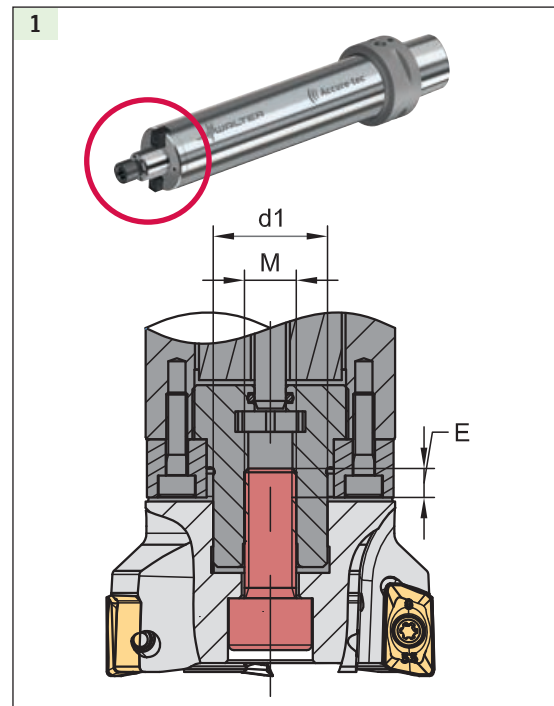
Axiale Anzugsschraube mit geeigneter Schraubenlänge

Für eine optimale Klemmung muss die Schraube (Festigkeitsklasse 12.9) mindestens um den in Tabelle 2 aufgeführten Überstandswert E aus der Planfläche des Fräasers herausragen.

Drehmoment der Anzugsschraube: siehe Tabelle 3.

Anmerkung:

Die Accure-tec Aufsteckdorne mit $d_1 = \varnothing 40$ mm sind mit einer Zentralschraube und vier Bohrungen mit Gewinde, zur Befestigung des Fräasers mittels 4 Schrauben versehen. Beim Einbau des Fräasers sind vier geeigneten Befestigungsschrauben zu verwenden. Diese können je nach Fräser-Typ unterschiedlich sein.



2		Schraubenüberstandswert (E)				
		Ø mm				
d_1		16	22	27	32	40
M		8 mm	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm
E_{min}		3 mm	6 mm	8 mm	12 mm	15 mm
E_{max}		4 mm	8 mm	10 mm	16 mm	20 mm

3		Anzugsmoment				
		Ø mm				
d_1		16	22	27	32	40
Nm		30 Nm	40 Nm	60 Nm	80 Nm	110 Nm

4. Empfohlene Zerspanungsparameter

Die angegebenen maximalen Drehzahlen (siehe Tabelle 4 bzw. Beschriftung auf der Aufnahme) dürfen nicht überschritten werden.

Zu hohe Zerspanungsparameter können starke Schwingungen erzeugen, die die Funktionalität des Dämpfungselements einschränken können. Daher müssen die Zerspanparameter immer so eingestellt werden, dass keine Schwingungen entstehen.

Optimierung der Schnittdaten, Reihenfolge:

1. Schnittgeschwindigkeit v_c und Vorschub pro Zahn f_z : Start-Werte je nach Fräser und Wendeplatte auswählen (siehe Walter Gesamtkatalog oder Walter GPS Tool Navigation System).
2. Maximale Schnitttiefe a_p und -breite a_e Werte auswählen. Schnitttiefe und -breite können, unter Berücksichtigung der vorgeschriebenen Empfehlungen für Fräser und Wendeplatte, solange keine Vibrationen auftreten, erhöht werden.

Achtung:

Die Bearbeitung kann nicht durch Erhöhung der radialen Schnittkraft (z.B. mittels Vorschuberhöhung) stabilisiert werden, wie es beim Einsatz konventioneller Aufsteckfräserdorne möglich ist.

4		Maximale Drehzahl				
		Ø mm				
d_1		16	22	27	32	40
n_{max} [min ⁻¹]		8 000	8 000	6 000	4 000	3 000

5. Maximale Einsatztemperatur

Die Einsatztemperatur der Accure-tec Aufnahme darf die max. zulässige Temperatur (siehe Tabelle 5) nicht überschreiten. Dies würde das Dämpfungssystem beschädigen.

Maximale Einsatztemperatur = 80 °C / 176 °F

Anwendungsinformationen: Accure-tec AC060 – schwingungsgedämpfte Aufnahmen für ScrewFit-Wechselköpfe



Die Accure-tec Aufnahmen für ScrewFit-Wechselköpfe sind mit einer dynamisch-passiven Schwingungsdämpfung ausgelegt, um die dynamische Steifigkeit von lang auskragenden Fräs Werkzeugen zu erhöhen. Sie ermöglichen höhere Schnittparameter als konventionelle Aufnahmen mit ScrewFit-Wechselköpfen. Für den optimalen Einsatz der Accure-tec Aufnahmen, bitte unbedingt die folgende Bedienungsanleitung beachten.

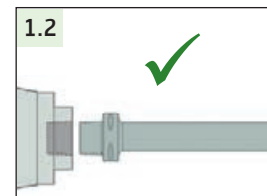
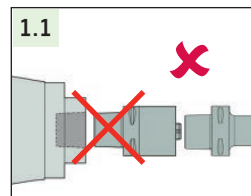
Anmerkung: Schwingungsgedämpfte Accure-tec Aufnahmen für ScrewFit-Wechselköpfe sind sofort einsatzbereit und müssen nicht eingestellt werden.



1. Montage-Empfehlungen

Bei der Accure-tec AC060-Aufnahme handelt es sich um ein „Plug and Play“-System: Das integrierte Dämpfungssystem ist sofort einsatzbereit und so eingestellt, dass es optimale Ergebnisse erzielt.

Es wird dringend empfohlen, keine Verlängerungen/Verkürzungen zu montieren, da dies zum Verlust des Dämpfungseffekts führen kann.

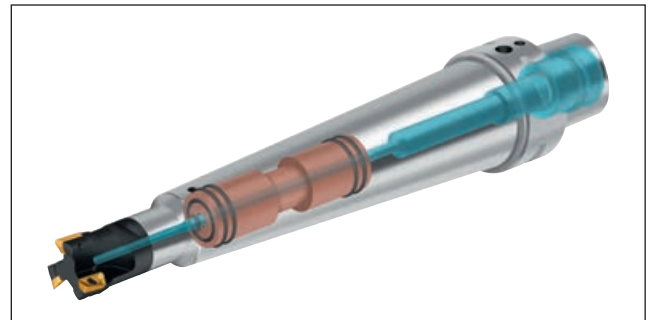


2. Walter ScrewFit Wechselkopfsystem

Wegen der hohen erzielbaren Schnittbedingungen muss der ScrewFit-Wechselkopf zuverlässig in der Accure-tec Aufnahme fixiert werden.

Es wird empfohlen, einen Drehmomentschlüssel zu verwenden, um den ScrewFit-Wechselkopf auf das empfohlene Drehmoment anzuziehen (siehe Tabelle A unten).

A Anzugsdrehmoment							
Anschlussgewinde	T 9	T 14	T 18	T 22	T 28	T 36	T 45
Schlüsselgröße für Montage [SW]	8	12	14	17	21	30	36
Anzugsdrehmoment	Nm	6	25	50	80	150	200
	ft Lb	4	19	37	59	111	148



3. Empfohlene Zerspanparameter

Achten Sie darauf, niemals die maximale Drehzahl der Aufnahme zu überschreiten (auf der Aufnahme und in Tabelle B unten angegeben).

B Maximale Drehzahl (1/min*)			
A-Länge der Aufnahme, mm	≤ 185	> 185 ≤ 235	> 235 ≤ 285
Max. Rpm	10.000	8.000	6.000
1/min			
U/min			

* Je nach Steifigkeit der Spindel kann es erforderlich sein, die oben angegebene maximale Drehzahl zu reduzieren. Missbräuchliche Schnittbedingungen können Schwingungen des Komplettwerkzeugs verursachen, so dass der Dämpfer nicht effizient arbeiten kann und die Aufnahmekomponenten beschädigt werden können. Passen Sie für einen schwingungsfreien Betrieb die Schnittbedingungen an.

4. Optimierung der Schnittbedingungen

Um die Schnittbedingungen zu optimieren, gehen Sie wie folgt vor:

1. Schnittgeschwindigkeit v_c und Vorschub pro Zahn f_z :

Startwerte je nach Fräser und Wendeplatte auswählen (siehe Walter Gesamtkatalog oder Walter GPS Tool Navigation System).

2. Werte für maximale Schnitttiefe a_p und Schnittbreite a_e auswählen.

Schnitttiefe und -breite können unter Berücksichtigung der vorgeschriebenen Empfehlungen für Fräser und Wendeplatte, solange keine Vibrationen auftreten, erhöht werden.

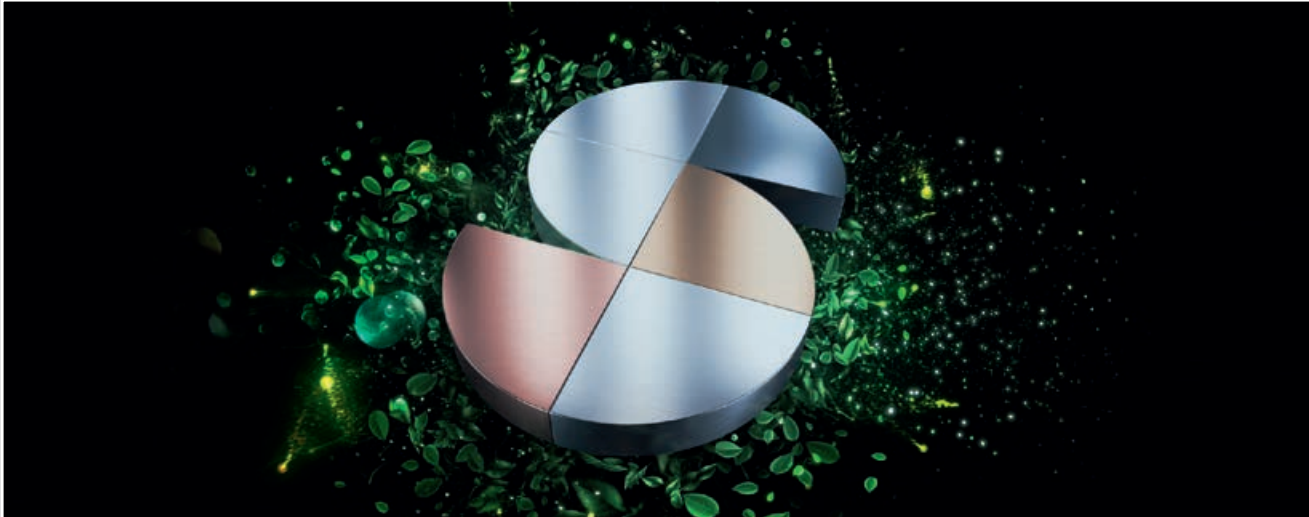
Vorsicht:

Im Gegensatz zur Verwendung konventioneller langer Aufnahmen kann der Bearbeitungsprozess nicht durch zusätzliche Radialkräfte (z.B. durch Erhöhung des Vorschubs) stabilisiert werden.

5. Maximale Einsatztemperatur

Die Einsatztemperatur der Accure-tec Aufnahme darf die max. zulässige Temperatur (siehe Tabelle C) nicht überschreiten. Dies würde das Dämpfungssystem beschädigen.

C Maximale Einsatztemperatur
80 °C / 176 °F



Nachhaltige Produkte und Leistungen – zertifiziert und transparent

Walter ist ein Unternehmen, das sich seiner Verantwortung für Menschen und Umwelt stellt. Nachhaltigkeit ist ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmensstrategie. Sie durchdringt unsere Produkte und Unternehmensbereiche und wird in regelmäßigen Abständen durch unabhängige Dritte geprüft und zertifiziert.

Nachweislich nach hohen Standards hergestellt

Alle Prozesse, Verfahren, Methoden und Mittel, die wir einsetzen, werden von einer unabhängigen Instanz nach harten Kriterien geprüft und bewertet: Arbeitsschutz, Qualitätssicherung und umweltschonendes Handeln (z.B. durch ressourcenschonende, energieeffiziente und CO₂-kompensierende Herstellung) sind Beispiele dafür. Dass Walter seine Verantwortung deutlich weiter fasst, zeigt unser soziales Engagement.

Transparenz über die gesamte Prozesskette – damit Sie sicher sind

Das integrierte Managementsystem bei Walter umfasst den nachhaltigen Umgang mit Ressourcen und Produktionsmitteln ebenso wie den mit Menschen – mit unseren Kunden, Partnern und Mitarbeitern. Damit Sie sich darauf verlassen können, dass alle unsere Produkte diese Anforderungen über die gesamte Prozesskette hinweg erfüllen, legen wir unsere eigenen Maßstäbe auch bei unseren Zulieferern an.

Zertifizierungen

Das integrierte Managementsystem bei Walter beinhaltet Zertifizierungen nach:

- ISO 9001 (Qualitätsmanagement)
- VDA 6.4 (Produktionsmittel für die Automobilindustrie)
- ISO 14001 (Umweltmanagement)
- ISO 45001 (Arbeitsschutzmanagement)
- ISO 50001 (Energiemanagement)

Mehr Infos zu den
Walter Zertifizierungen
finden Sie hier:



Arbeits- und Gesundheitsschutz
Walter schützt seine Mitarbeiter vor Gesundheitsschäden. Um Unfälle zu vermeiden, überprüfen wir permanent unsere Prozesse und beugen durch proaktive Maßnahmen vor.



Umwelt- und Energiemanagement
Umweltschutz ist für Walter ein wichtiges Unternehmensziel. Wir setzen Energie effizient ein und nutzen praktische Methoden, die den Verbrauch von Energie, Wasser und Ressourcen nachhaltig reduzieren.



Qualitätsmanagement
Walter verbessert seine Produkte und Prozesse kontinuierlich. Mit effektiven Maßnahmen und Verfahren sichern wir unsere Produktqualität – und prüfen sie regelmäßig durch unser umfassendes Qualitätsmanagement.

Im Stechen gewinnen die Besten.



Walter **Xpress**

Mit Walter sind Sie breit aufgestellt.

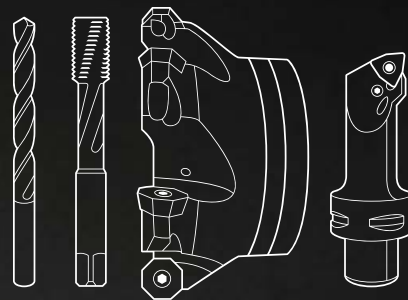
Vom cleveren Walter Cut DX-System mit SmartLock, das Werkzeugwechselzeiten bis zu 70% reduziert, bis zum SX-System für große Durchmesser bis 200 mm. Das Multitalent MX mit vier Schneiden, und Walter Cut GX, das Universalsystem, das nahezu alles in allen Werkstoffen kann, bietet Walter Ihnen zudem via Walter Xpress an. Mit anderen Worten: individuell maßgeschneiderte Sonder-Wendeschneidplatten und -Werkzeuge – in nur vier Wochen Lieferzeit!

Das nennen wir Engineering Kompetenz.

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

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

Walter Benelux N.V./S.A.

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

Walter (Schweiz) AG

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

Walter CZ s.r.o

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

Walter Deutschland GmbH

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

Walter France

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

Walter Hungária Kft.

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.

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

Walter Italia s.r.l.

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

Walter Norden AB

Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 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

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

ООО „Вальтер“

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

Walter Tools d.o.o.

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

Walter Slovakia, s.r.o.

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

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

Walter GB Ltd.

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

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 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

名古屋市千川区名駅二丁目 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

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