

– XTRA-TEC® XT – XTENDED TECHNOLOGY

Mit Leistung und  
Sicherheit zu einer  
neuen Perspektive.

Produktinnovationen

Fräsen

Neu!  
MIT ALLEN  
PROGRAMM-  
ERWEITER-  
UNGEN



**Xtra-tec® XT**

**LEISTUNG UND SICHERHEIT –  
GEMEINSAM BETRACHTET,  
EINZIGARTIG GELÖST.**





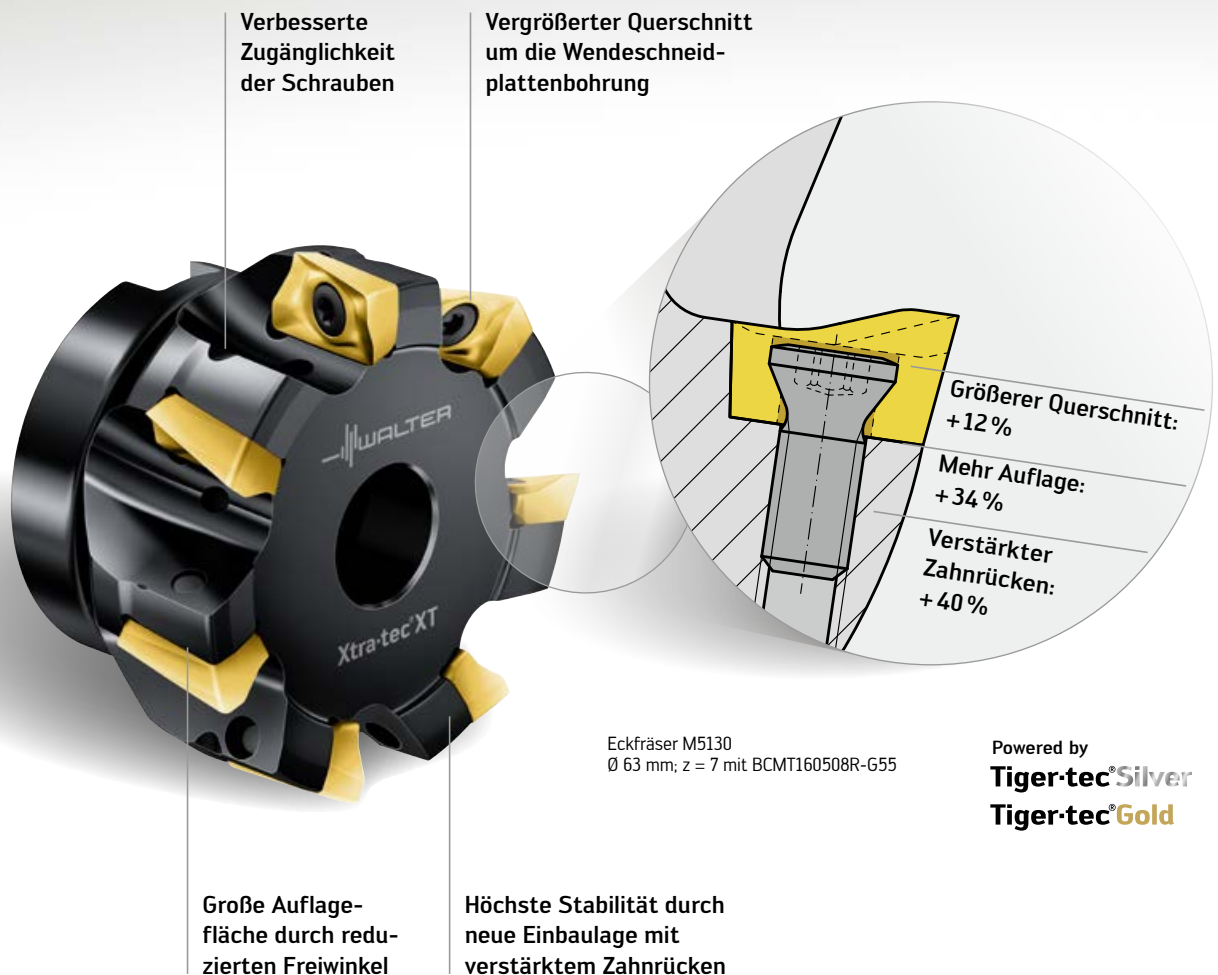
## Xtra-tec® XT

Die nächste Generation der erfolgreichen Walter Werkzeugfamilie im Fräsen vereint zwei Anforderungen auf einem völlig neuen Niveau: mehr Leistung, mehr Prozesssicherheit. Die beiden, gleichermaßen stark ausgeprägten Eigenschaften sind das Ergebnis einer Weiterentwicklung, die als wegweisende Innovation eine völlig neue Perspektive der Produktivität eröffnet. Schon der Name verpflichtet: XT steht für Xtended Technology.

Anspruchsvolle Ziele sind bei Walter seit jeher Teil des Selbstverständnisses. Die doppelte Herausforderung – Leistung und Prozesssicherheit – ist bei Xtra-tec® XT der Schlüssel zu einer neuen Perspektive.

Wenn es zwei Ziele gibt und man am Ende gemeinsam ankommt, dann ist das etwas ganz Besonderes. Eine neue Perspektive der Produktivität: Xtra-tec® XT.

# SO SIEHT »XTENDED TECHNOLOGY« AUS.



## Eckfräser M5130

### Neue Einbaulage – neue Möglichkeiten.

Die Einbaulage der Wendeschneidplatten ist um  $-8^\circ$  verdreht; der Freiwinkel an der Platte wurde verkleinert. Dadurch bleibt der effektive Freiwinkel gleich. Stabilität und Prozesssicherheit wurde verbessert, ebenso wie Handling und Produktivität. Denn durch die neue Einbaulage konnte der Zahnrückfen um  $+40\%$  verstärkt werden, der Querschnitt um die Plattenbohrung um  $+12\%$  und die Auflagefläche der Platte vergrößerte sich um  $+34\%$ . Dazu wurden mehr Zähne im Fräskörper untergebracht: bei  $\text{Ø} 63 \text{ mm}$  bspw. 7 statt bisher 6 Zähne – was wiederum das Zerspanvolumen erhöht.

### Xtended Performance & Prozesssicherheit:

- Große Querschnitte für maximale Werkzeugstabilität
- Größere Auflagefläche für sicheren Sitz und reduzierte Flächenpressung
- Verbesserte Zugänglichkeit der Spanschrauben für einfacheres Handling und kürzere Wechselzeit
- Hohe Zähnezahlen steigern Standzeiten und Produktivität
- Exakte  $90^\circ$  minimieren zusätzliche Schlichtoperationen
- Weicher Schnitt durch neue Einbaulage und leichtschneidende Geometrien

Universeller Einsatz durch unterschiedliche Schneidkanten-Geometrien und Eckenradien

Zur Bearbeitung von Taschen und zum Bohrzirkularfräsen

Xtra-tec® XT Eckfräser M5130

Keine Übergänge beim Nachsetzen durch exakte 90°

4 Plattengrößen für unterschiedliche Schnitttiefen

Video ansehen:



### Weniger Aufwand – mehr Wirtschaftlichkeit.

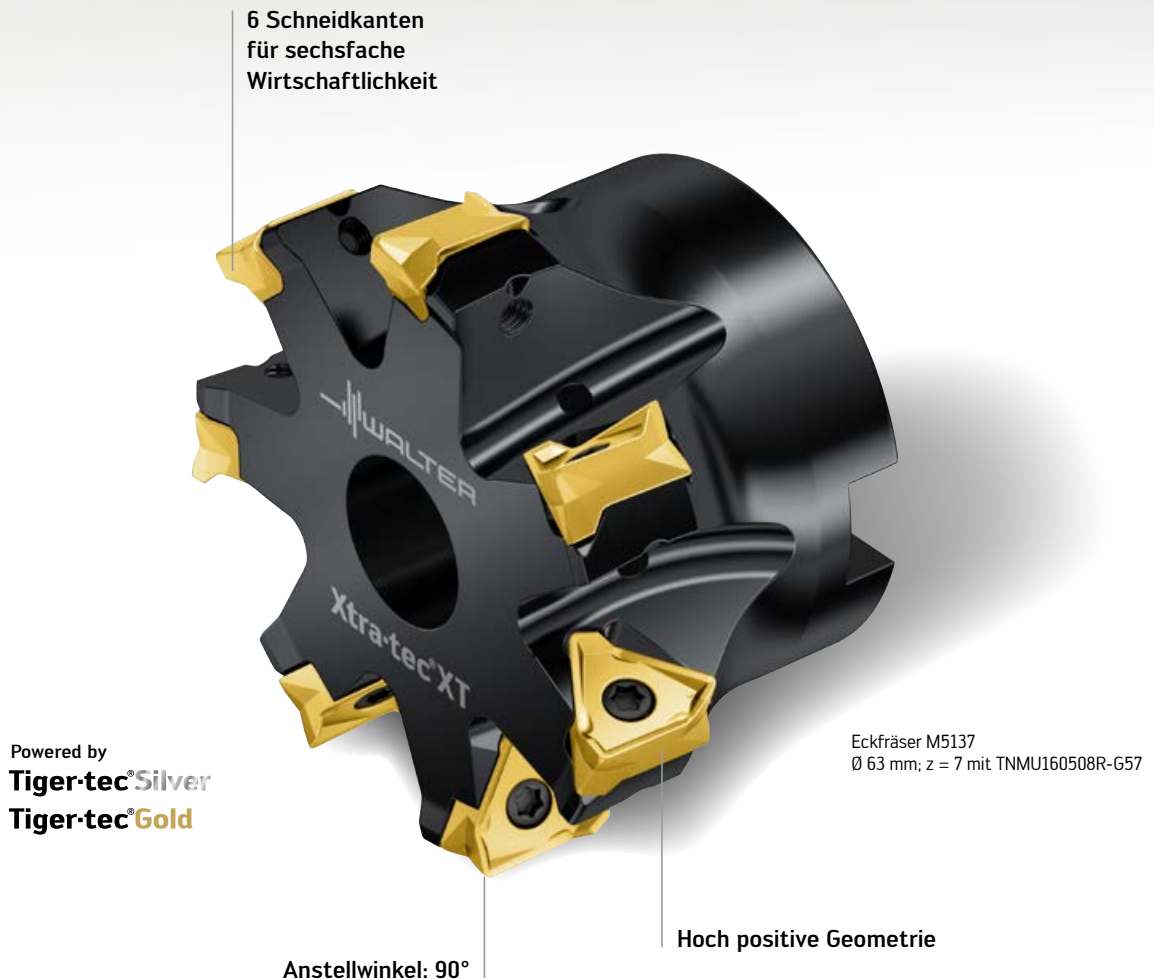
Zur hohen Wirtschaftlichkeit tragen verschleißfeste Tiger-tec® Sorten, aber auch reduzierte Werkzeugkosten durch die universelle Einsetzbarkeit bei: z.B. zum Plan- und Eckfräsen, Schrägeintauchen, Taschen- und Bohrzirkularfräsen oder als Übermaßfräser beim Bearbeiten von tiefen Schultern. Flexibel anpassbar durch 3 Zahnteilungen, 4 verschiedene Wendeschneidplattengrößen sowie Eckenradien (0,2–6 mm) und Geometrien (mit kleinen Wendeschneidplatten und hoher Zähnezahl, z.B. für Werkstücke mit kleinem Aufmaß).

### Wendeschneidplatten – vielseitig und hochstabil

Stahl, nichtrostende Stähle, Gusseisen, Nichteisen-Metalle oder schwer zerspanbare Werkstoffe: Die rhombisch-positiven Wendeschneidplatten mit 2 Schneidkanten und stabilem Querschnitt gibt es umfangsgesintert und umfanggeschliffen – in 4 Plattengrößen mit verschiedenen Eckenradien:

- AC..0602..:  $r = 0,2\text{--}1,6\text{ mm}$ ,  $a_{p\text{ max}} = 5\text{ mm}$
- BC..0903..:  $r = 0,2\text{--}2,0\text{ mm}$ ,  $a_{p\text{ max}} = 9\text{ mm}$
- BC..1204..:  $r = 0,4\text{--}4,0\text{ mm}$ ,  $a_{p\text{ max}} = 12\text{ mm}$
- BC..1605..:  $r = 0,8\text{--}6,0\text{ mm}$ ,  $a_{p\text{ max}} = 15\text{ mm}$

# SECHSFACH WIRTSCHAFTLICH – ANSTELLWINKEL 90 GRAD.



## Eckfräser M5137

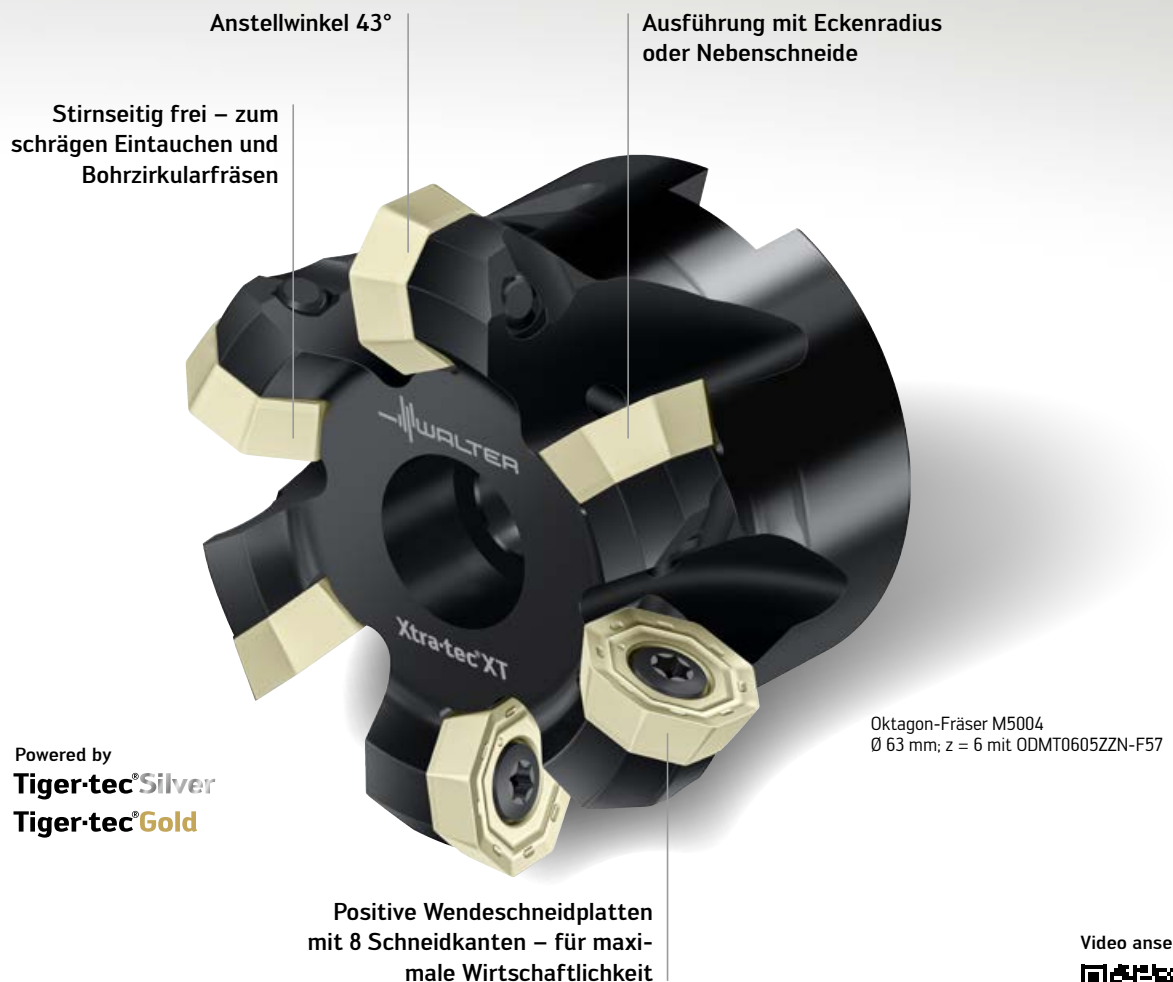
### Wer wirtschaftlich Fräsen will, muss Zähne zeigen.

Der Eckfräser M5137 ist bestückt mit dreieckigen, doppelseitigen Wendeschneidplatten. 6 Schneidkanten pro Platte reduzieren die Prozesskosten und erhöhen die Wirtschaftlichkeit und Produktivität beim Plan- und Eckfräsen, Schrägeintauchen, Taschen- und Bohrzirkularfräsen. Ein Effekt, der sich durch den Einsatz von Tiger-tec<sup>®</sup> Schneidstoffen noch multipliziert.

### Wendeschneidplatten für jeden Anwendungsfall.

Die umfangsgesinterten, doppelseitigen Wendeschneidplatten mit Nebenschneide und leichtschneidender Geometrie sorgen für hohe Abtragsraten. Ob Stahl, nichtrostende Stähle, Gusseisen oder schwer zerspanbare Werkstoffe: Mit 2 Zahnteilungen, einer maximalen Schnitttiefe von 5 bzw. 8 mm und einer einfachen Werkzeugauswahl sind Sie mit dem M5137 für jede Anwendung gut aufgestellt.

# ACHTFACH FLEXIBEL – EINFACH GENIAL.



Video ansehen:



## Oktagon-Fräser M5004

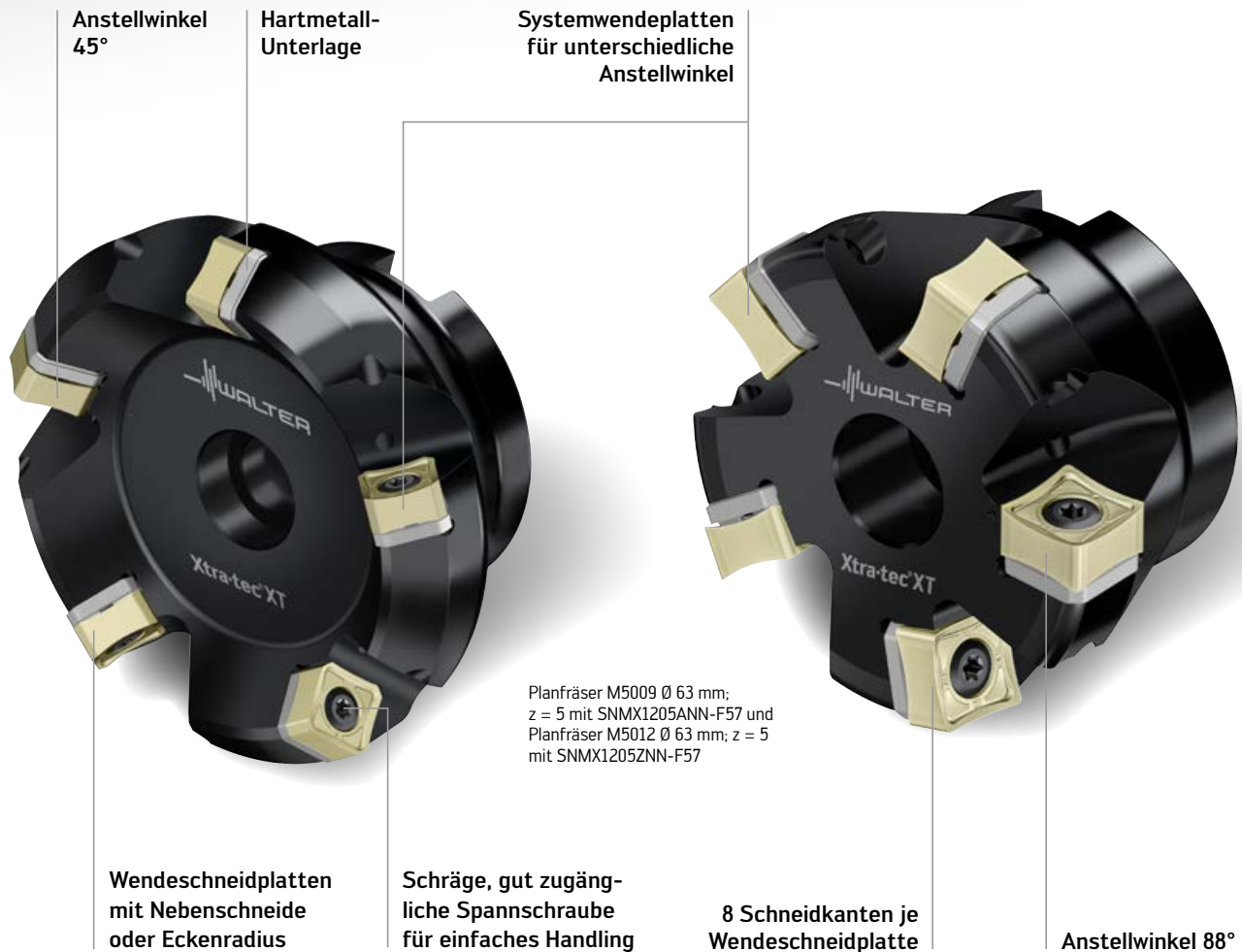
### Höhere Schnittdaten, längere Standzeiten.

Der Oktagon-Fräser M5004 mit 43° Anstellwinkel für Schnitttiefen von 3 bzw. 4 mm mit 3 Zahnteilungen für unterschiedliche Anwendungen garantiert Stabilität und Prozesssicherheit. Zur Wirtschaftlichkeit tragen neben geringen Schneidstoffkosten durch 8 Schneidkanten auch die hohe Zähnezahl sowie Tiger-tec® Schneidstoffe bei – egal ob beim Planfräsen (Schruppen und Schlichten), beim Schrägeintauchen, Taschen- und Bohrzirkularfräsen oder beim Vorwärts- und Rückwärtsfasen.

### Reduzierte Werkzeugkosten dank universeller Einsetzbarkeit.

Die unterschiedlichen Aufnahmen ScrewFit, zylindrisch-modulare Schnittstelle, Zylinderschaft und Bohrungsaufnahme sowie eine enorme Bandbreite an Wendeschneidplatten machen den M5004 universell einsetzbar. Letztere gibt es umfangsgeschliffen oder umfangsgesintert, in 2 Plattengrößen (jew. mit Eckenradius oder Nebenschneide) und in verschiedensten Geometrien. Optimal anpassbar an jede Bearbeitung: von Stahl über nichtrostende Stähle, Gusseisen, Nichteisen-Metalle bis zu schwer zerspanbarem Material.

# SCHLICHTWEG WIRTSCHAFTLICH – UND BEIM SCHRUPPEN STABIL.



## Planfräser M5009 und M5012

### Starke Gemeinsamkeiten: M5009 plus M5012.

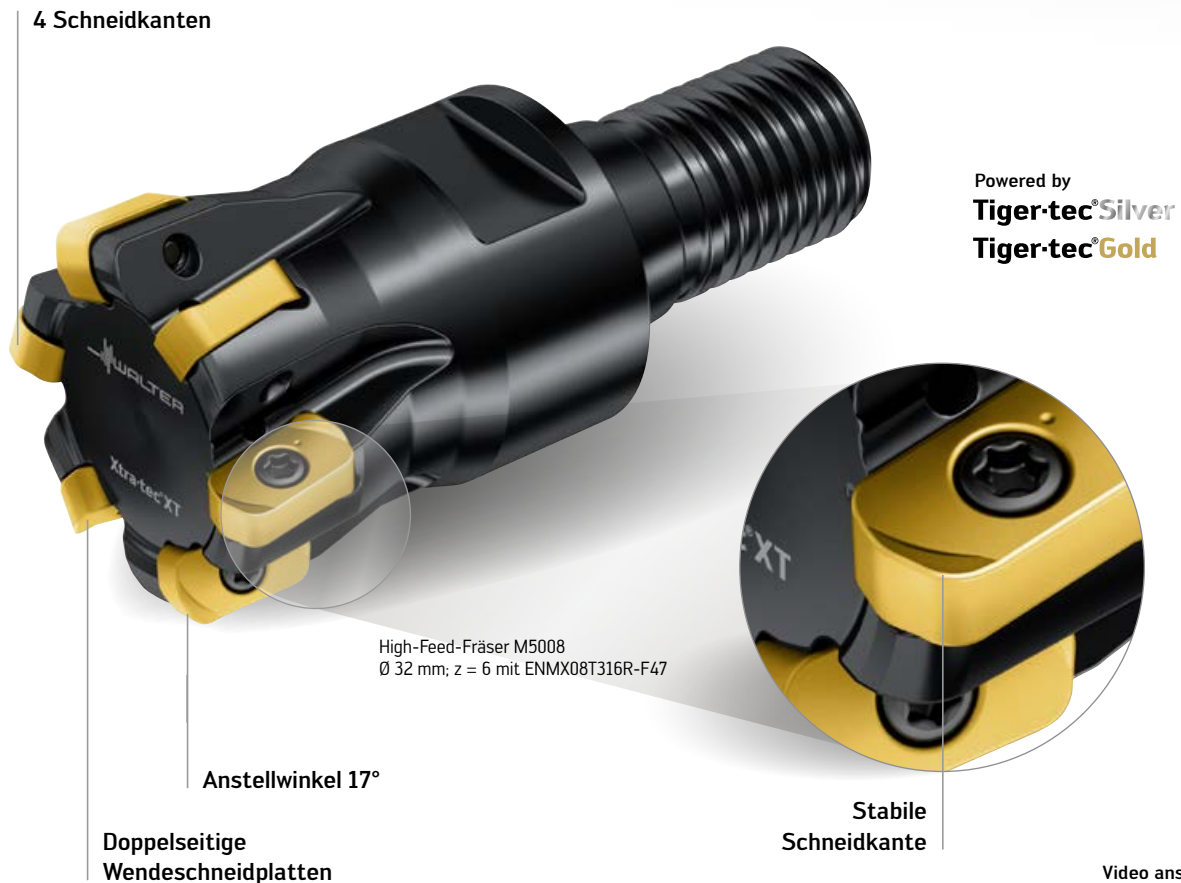
Beide Planfräser mit ScrewFit oder Bohrungsaufnahme zeichnet ihre Prozesssicherheit, breite Einsetzbarkeit und Wirtschaftlichkeit aus. Und beide sind mit doppelseitigen Systemwendeplatten in 2 Größen einsetzbar. Mit kleineren Wendeschneidplatten realisieren sie hohe Zähnezahlen. Das ermöglicht hohe Vorschübe, Standzeiten und Produktivität. Hartmetall-Unterlagen schützen den Körper bei Plattenbruch und erhöhen die Prozesssicherheit. Zum einfachen Handling tragen gut zugängliche Spanschrauben bei.

### Individuelle Stärken: M5009 versus M5012.

Der Planfräser M5009 (Ø 25–160 mm) für Schnitttiefen von 5 bzw. 6,5 mm mit Anstellwinkel 45° und 3 Zahnteilungen eignet sich für unterschiedliche Anwendungen. Der Planfräser M5012 (Ø 32–160 mm) für Schnitttiefen von 8 bzw. 10 mm hat einen Anstellwinkel von 88°. Er ist vor allem für beengte Platzverhältnisse, z.B. durch Spannvorrichtungen, ideal. Durch ihren positiven, weichen Schnitt sind beide Fräser auch auf leistungsschwächeren Maschinen einsetzbar: für Stahl-, Guss- und schwer zerspanbare Werkstoffe sowie Nichteisen-Metalle; zum Schrumpfen, Schrump-Schichten oder (nur M5012) speziell zum Planfräsen mit vergrößerter Schnitttiefe.



# VIELE ZÄHNE, VIEL BISS – HOHES ZERSPANUNGSVOLUMEN.



Video ansehen:



## High-Feed-Fräser M5008

### Damit aus High-Feed High Quality wird.

Schnitttiefe 1 mm, Anstellwinkel 17°, 2 Zahnteilungen für unterschiedliche Anwendungen, extrem enge Teilung für höchste Produktivität ... Der universelle High-Feed-Fräser M5008 kombiniert geringe Schnitttiefen mit hohen Zahnvorschüben und kann so sehr hohe Zerspannungsvolumen realisieren. Die verringerte Vibrationsneigung langer Werkzeuge und seine hohe Prozesssicherheit durch stabile Wendeschneidplatten machen ihn zum Bearbeiten tiefer Kavitäten ideal.

### Jeder Herausforderung standhalten.

Doppelseitige, rhombische Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten ermöglichen kleine Werkzeugdurchmesser und hohe Zähnezahlen. Stabile Schneidkanten kombiniert mit leichtschneidenden Geometrien und Tiger-tec® Schneidstoffen sorgen für hohe Schnittdaten und Standzeiten.

Dank ScrewFit- und zylindrisch-modularer Schnittstelle, Zylinderschaft und Bohrungsaufnahme eignet sich der M5008 für nahezu alle Anwendungen und Werkstoffe, z.B. im Energiesektor oder im Werkzeug- und Formenbau: vom Planfräsen über das Plungen und Schrägeintauchen bis zum Bohrzirkularfräsen.

# MAXIMALE SICHERHEIT GEGEN UNGEWOLLTES VERDREHEN.



Powered by  
**Tiger-tec®Silver**  
**Tiger-tec®Gold**

Rundplattenfräser M5468  
Ø 32 mm; z = 4 mit  
ROMX10T3M08-F67

Video ansehen:



## Rundplattenfräser M5468

### Sichere Sache gegen Verdrehen.

Die Schneidkanten-Indexierung der positiven Rundplatten beim M5468 mit bis zu 8 Facetten bietet eine echte Verdrehsicherung – und damit Prozesssicherheit und Wirtschaftlichkeit. Ab einer Plattengröße von 10 mm weisen die Wendeschneidplatten 8 Facetten und somit 8 Schneidkanten auf. Die Beschriftung auf der Spanfläche stellt sicher, dass jede Schneidkante zuverlässig genutzt werden kann. Die Platten selbst gibt es in 7 Größen und 5 Geometrien sowie als umfangsgesinterte bzw. umfangsgeschliffene Version.

### Ideal für das Kopierfräsen bei kleinem Aufmaß.

2 Zahnteilungen für unterschiedliche Anwendungen, diverse Schnittstellen (ScrewFit, zylindrisch-modular, Weldonschaft, Bohrungsaufnahme) und Schneidstoffe für jedes Material machen den Fräser universell einsetzbar: zum Kopierfräsen, Planfräsen, Schrägeintauchen, Taschen- und Bohrzirkularfräsen. Mit dem M5468 profitieren Sie von:

- Max. Produktivität durch hohe Schnittdaten und Standzeiten
- Hohe Flexibilität durch diverse Plattengrößen und Geometrien
- Reduzierte Werkzeugkosten durch universelle Einsetzbarkeit
- Wirtschaftlichkeit durch Tiger-tec® Sorten und hohe Zähnezahl.

# SCHLICHTEN AUF HÖCHSTEM LEISTUNGSNIVEAU.



Video ansehen:



## Kopierschichtfräser M5460

### Für tiefe Kavitäten hochinteressant.

Der Xtra-tec® XT Fräser M5460 ist das ideale Werkzeug zum hochpräzisen Schlichten von Freiformflächen sowie tiefen Kavitäten in Stahl, nichtrostenden Stählen, Gusseisen, schwer zerspanbaren Werkstoffen und gehärteten Stählen bis 63 HRC. Schneiddurchmesser von 8 bis 32 mm und ein umfangreiches Sortiment an Schneidstoffen sowie Schaftausführungen für verschiedenste Anwendungen machen ihn universell einsetzbar – und damit für viele Branchen hochinteressant: vom Werkzeug- und Formenbau über die Energie- bis zur Flugzeugindustrie.

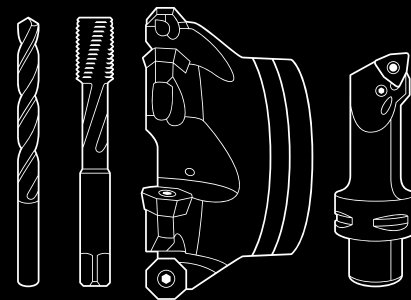
### Spezialisten für die Hartbearbeitung.

Die Wechselplatte aus dem Hochleistungsschneidstoff WHH15X ist zweischneidig-positiv und ausgeführt mit präzisionsgeschliffener Schneide für höchste Genauigkeiten in zwei Geometrien: der P3201 (z.B. zum Vorschlichten und Hartfräsen) und der P3204 (z.B. zur Fertigbearbeitung). Ihr extrem verschleißfestes Hartmetall-Substrat ermöglicht hohe Standzeiten und Schneidkantenstabilität. Die Zufuhr von Druckluft oder MMS optimiert die Spanabfuhr und damit die Prozesssicherheit und Oberflächenqualität.

## 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](mailto: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](mailto:service.benelux@walter-tools.com)

#### Walter (Schweiz) AG

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

#### Walter CZ s.r.o

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

#### Walter Deutschland GmbH

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

#### Walter France

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

#### Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország  
+36 1 464 7160, [service.hu@walter-tools.com](mailto:service.hu@walter-tools.com)

#### Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España  
+34 934 796760, [service.iberica@walter-tools.com](mailto: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](mailto:service.it@walter-tools.com)

#### Walter Norden AB

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

#### Walter Polska Sp. z o.o.

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

#### Walter Tools SRL

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

#### ООО „Вальтер“

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

#### Walter Tools d.o.o.

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

#### Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia  
+421 (0) 37 3260 910, [service.sk@walter-tools.com](mailto: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](mailto:service.tr@walter-tools.com)

#### Walter GB Ltd.

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

### Asia

#### Walter Wuxi Co. Ltd.

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

#### Walter Tools India Pvt. Ltd.

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

#### Walter Japan K.K.

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

#### Walter Korea Ltd.

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

#### Walter Malaysia Sdn. Bhd.

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

#### Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, [service.sg@walter-tools.com](mailto:service.sg@walter-tools.com)

#### Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand  
+66 2 687 0388, [service.th@walter-tools.com](mailto:service.th@walter-tools.com)

### America

#### Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil  
+55 15 32245700, [service.br@walter-tools.com](mailto:service.br@walter-tools.com)

#### Walter Canada

Mississauga, Canada  
[service.ca@walter-tools.com](mailto: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](mailto:service.mx@walter-tools.com)

#### Walter USA, LLC

Waukesha WI, USA  
+1 800-945-5554, [service.us@walter-tools.com](mailto:service.us@walter-tools.com)

Info Area

PEFC