



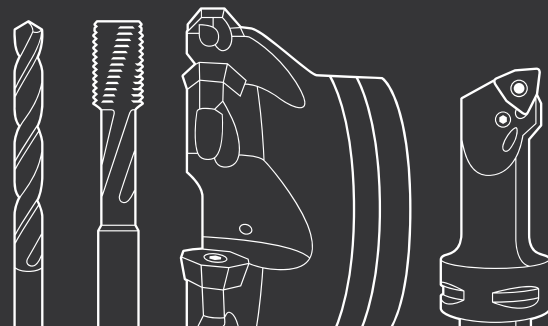
**i-PAC
22-2**

i-Pac 22-2 微钻新产品

DB133 Supreme (致强)

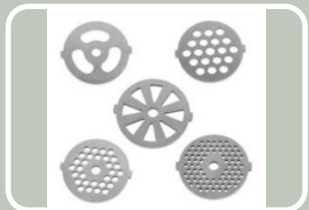
DB131 Supreme (致强) – 引导钻

MK | 瓦尔特 (无锡) 有限公司 | 2022年10月



DB131 和 DB133 Supreme (致强) 应用场合

研发目的



医疗行业

- 医疗器械
- 植入物

食品行业

- 肉类和奶酪研磨机的带孔器皿
- 大型厨房的部件

DB133 Supreme (致强)

精工细琢，微而不凡

客户收益

顶角140°

匹配引导钻的150°顶角

- 可以**提升孔的质量**:
 - 位置度
 - 圆度
 - 直线度



材质: **WJ30EL (整体涂层)**
WJ30ER (头部涂层)

光滑的表面光洁度

- 可以**提升排屑能力**:
 - 加工过程安全
 - 提升刀具寿命

槽型设计

- 可以**改善排屑能力和切屑成型**:
 - 加工过程安全

DB131 Supreme (致强)

精工细琢，微而不凡

客户收益

匹配的直径公差p7

匹配后续DB133 Supreme (致强)

进行安全的引导

- 可以提升孔的质量:

- 圆度
- 直线度



顶角150°

匹配后续DB133 Supreme (致强)

进行安全的定位

- 可以提升孔的质量:

- 位置度

材质: WJ30EL (整体涂层)

光滑的表面光洁度

- 可以提升排屑能力:

- 加工过程安全

DB131 & DB133 Supreme – Overview

Precise to the Last Detail

Product
Description

with IC	I/D _c	Ø-range		with EC	I/D _c	Ø-range
DB131-02-A1	2	2–2.95		DB131-02-A0	2	0.5–1.95
DB133-05-A1	5	0.7–2.95		DB133-05-A0	5	0.5–2.95
DB133-08-A1	8	0.7–2.95		DB133-08-A0	8	0.5–2.95
DB133-12-A1	12	0.7–2.9				
DB133-16-A1	16	2–2.9				
DB133-20-A1	20	2–2.9				
DB133-25-A1	25	2–2.9				
DB133-30-A1	30	2–2.9				

DB131 和 DB133 Supreme (致强) 实验室测试 ISO-P

客户收益

刀具直径=1,984mm; 长径比=8×Dc

- A6489AMP 和 DB133
- 钻削深度 = 8×Dc
- 1800孔后对比

加工材料

- 1.7225 (42CrMo4V)
- 抗拉强度 $R_m = 1019 \text{ N/mm}^2$

加工参数

- $v_c = 99,5 \text{ m/min}$
- $n = 15800 \text{ min}^{-1}$
- $f = 0,076 \text{ mm/rev.}$
- $v_f = 1201 \text{ mm/min}$

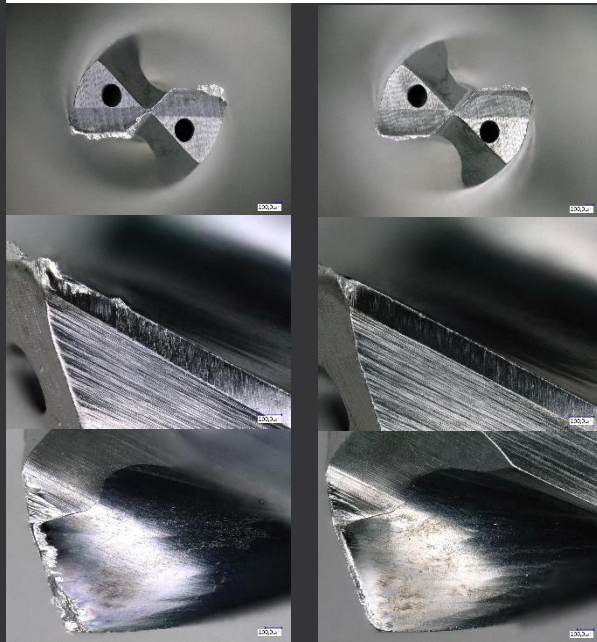
冷却液

- 乳化液7%
- 40 bar

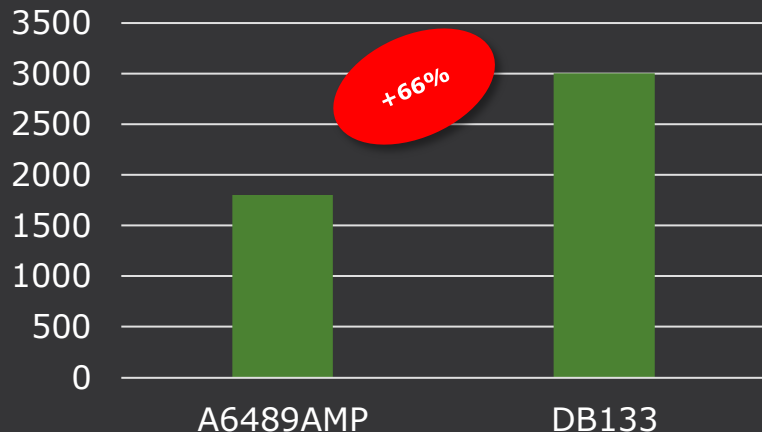
1800个孔后

A6489AMP

DB133



刀具寿命[加工孔数]

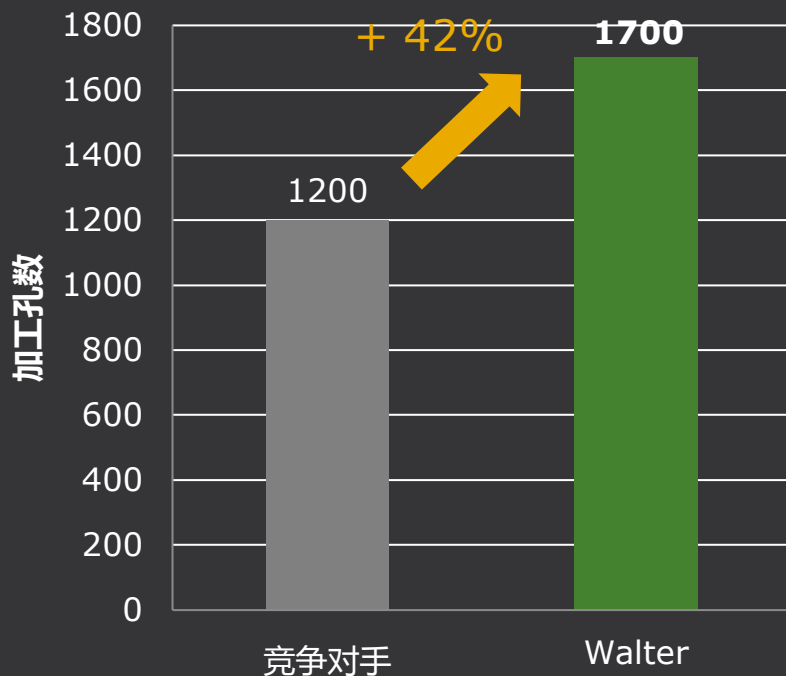


DB131 和 DB133 Supreme (致强) 客户现场测试

客户收益

刀具寿命: 加工孔数从1200提升至1700
(+42 %)

加工可靠性: 稳定的刀具寿命



DB133 Supreme (致强) 应用场合

研发目的

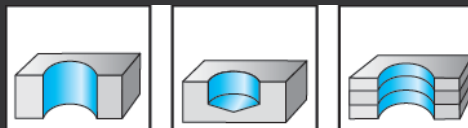
ISO材料组:

带内冷

不带内冷

P	M	K	N	S	H	O
● ●	● ●	● ●	● ●	●	●	●
P	M	K	N	S	H	O
● ●		● ●	● ●	●	●	●

应用范围:

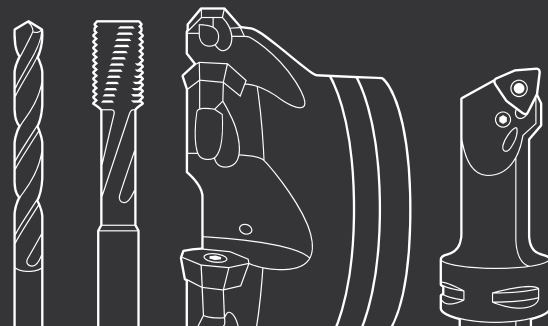


附加信息:

推荐冷却压力: 30-70 bar / 435-1015 PSI
过滤系统10 μm

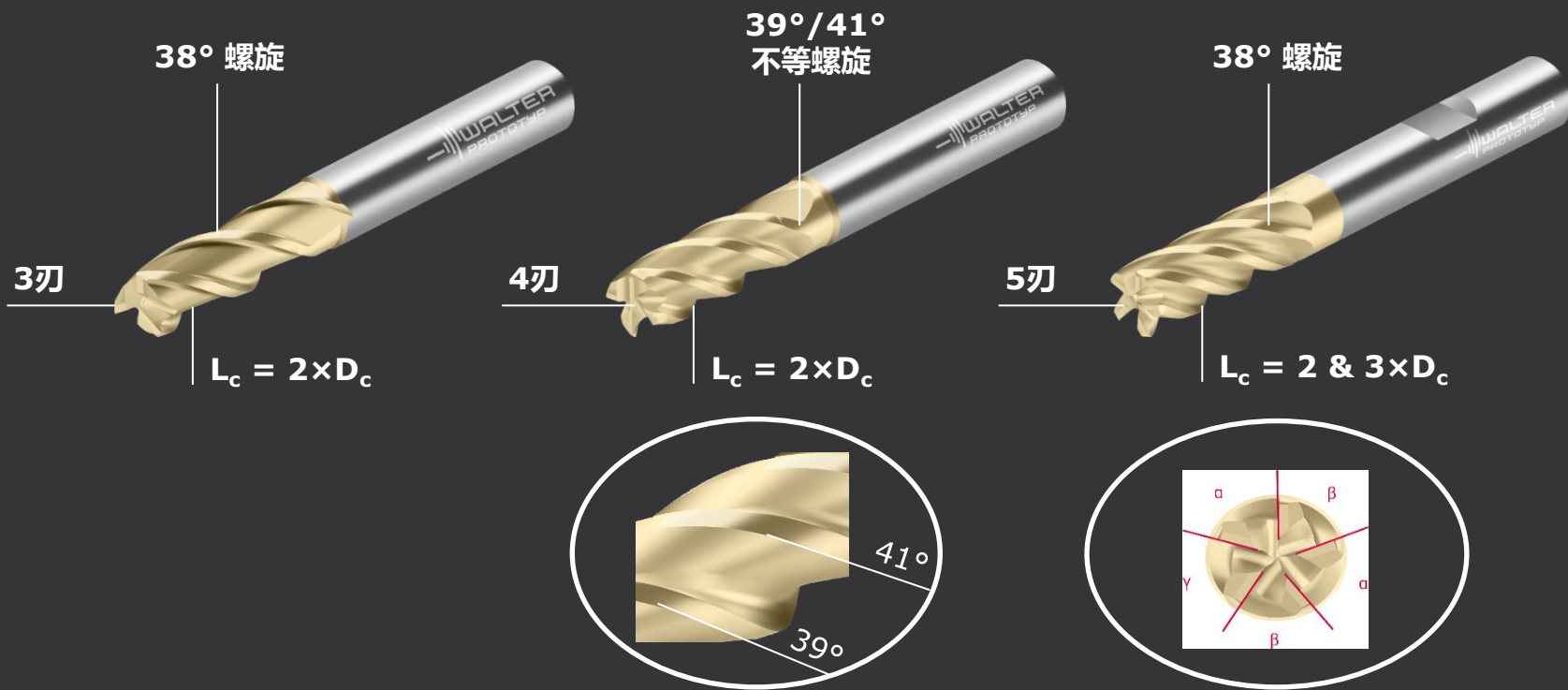
MD340 & MD344 Supreme (致强)

MK | 瓦尔特（无锡）有限公司 | 2022年10月



MD340 Supreme(致强) 钢专家的新基准

产品描述

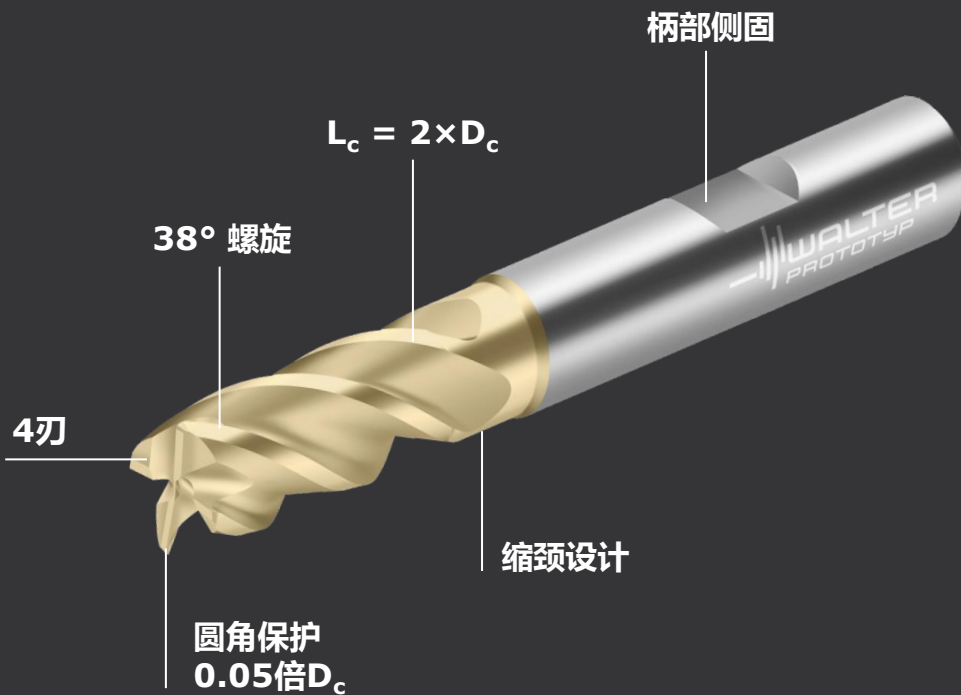


MD344 Supreme(致强) 插铣&坡铣专家

产品描述



钻削底刃 + 开放槽型
实现高效稳定的插铣和坡铣



MD340 & MD344 Supreme(致强) 材质全新升级

客户收益

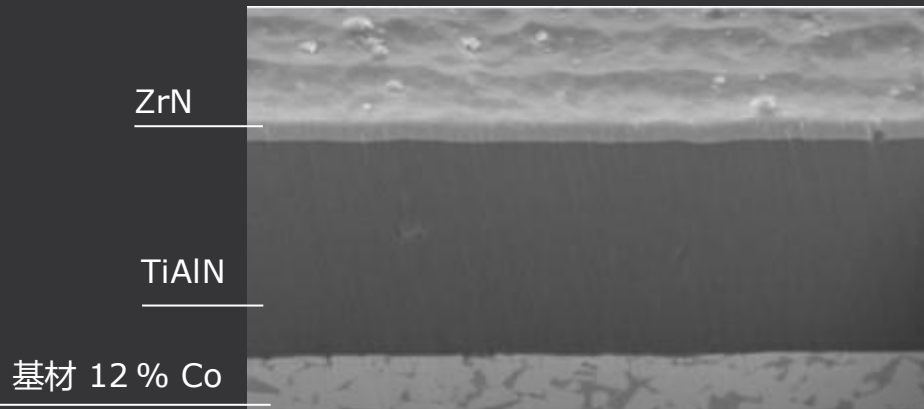
WK40TP

全新研发的自有涂层

- 基层TiAlN + 表层ZrN

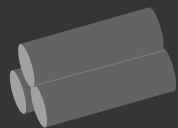
基材:

- 细颗粒 0.7 μm , 硬度 1 500 HV
- 特别适合 ISO P 加工



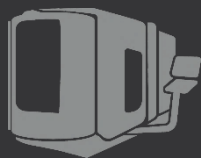
MD340 & MD344 Supreme(致强) 应用

开发目的



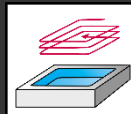
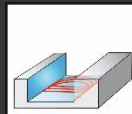
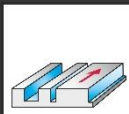
ISO 材料组:

P	M	K	N	S	H	O
●●		●				

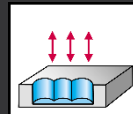
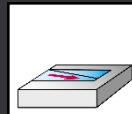
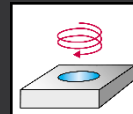


应用:

MD340



MD344



MD340 Supreme(致强) 实际案例

客户收益

工件: 扭力杆

材料:

15CrMoV6

280 HB

机床:

Makino A61NX

BT40

功率

22 kW

乳化液 8 %

外冷

工艺: 动态铣



MD340 Supreme(致强) 实际案例

客户收益

切削参数:		竞争对手	Walter MD340-12.0W4B300C- WK40TP
$\varnothing$	[mm]	12	12
z		4	4
v_c	[m/min]	66	160
f_z	[mm]	0.036	0.075
v_f	[mm/min]	252	1 273
a_p	[mm]	6 / 12	6 / 12
a_e	[mm]	12 / 6	1.7
刀具寿命:	工件数量	50	64

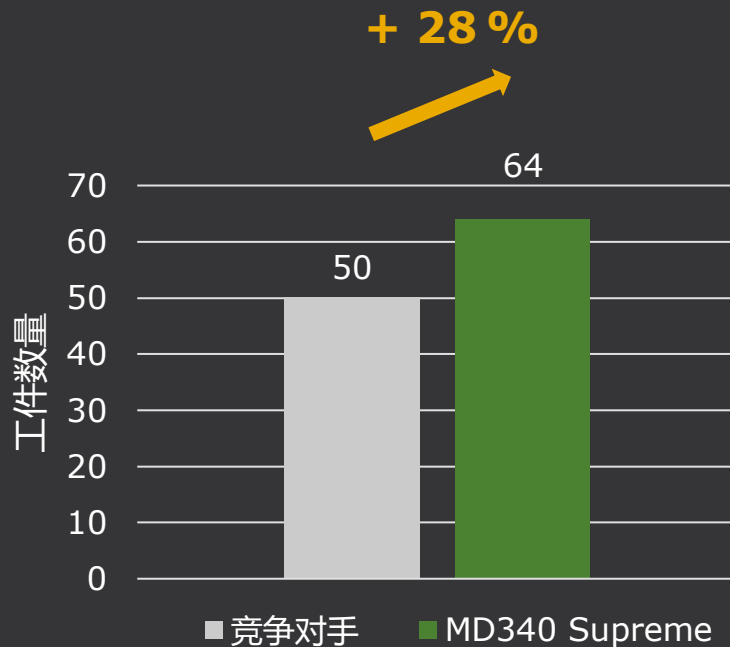
MD340 Supreme(致强) 实际案例

客户收益

刀具寿命: 64 个工件 (+28 %)

加工时间: 5.7 min (-23 %)

工艺可靠性: 动态铣削提升稳定性



MD344 Supreme(致强) 实际案例

客户收益

工件: 压力板

材料:

31CrMo4

机床:

Hermle C42U

HSK 63

功率

22 kW

乳化液 7 %

外冷

工艺:

螺旋插补铣加精加工 $\varnothing$ 22.1



MD344 Supreme(致强) 实际案例

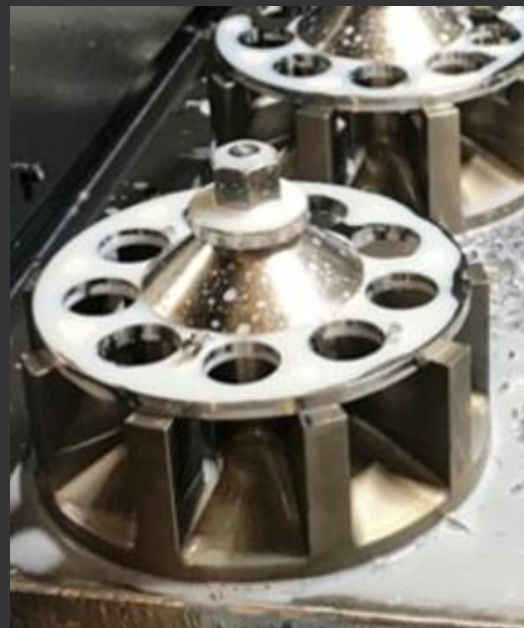
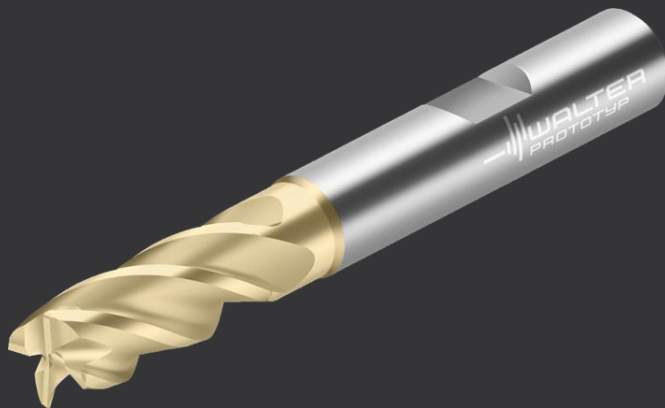
客户收益

切削参数:		Walter MD344-12.0W4B060C-WK40TP	Walter MD344-12.0W4B060C-WK40TP
$\varnothing$	[mm]	12	12
z		4	4
工艺:		螺旋坡走角度 37°	精加工侧铣
v_c	[m/min]	90	190
f_z	[mm]	0.08	0.15
v_f	[mm/min]	800	3 000
a_p	[mm]	6	6
a_e	[mm]	12	5.7

MD344 Supreme(致强) 实际案例

客户收益

加工时间: 90 秒加工一个工件
全部由MD344 Supreme一把刀完成



MD265 Supreme(致强) 铝合金粗铣专家

产品描述



V型中心刃
RAPAX波刃设计



Walter  press

MD265 Supreme(致强) 铝合金粗铣专家

产品描述



WJ30UU (无涂层)



WJ30DD (NHC 涂层)

MD265 Supreme				
z	D _c [mm]	R [mm]	Corner 45°	L _c [mm]
3	16-25	2-4	有	1.0-1.75 × D _c

MD265 Supreme(致强) 应用

开发目的

材质:

ISO 材料组:

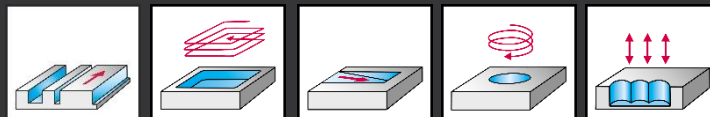
WJ30UU

P	M	K	N	S	H	O
			●●			

WJ30DD

P	M	K	N	S	H	O
			●●			

应用:



MD265 Supreme(致强) 实际案例

客户收益

工件: 飞机结构件

材料: Al 7050

抗拉强度 R_m [N/mm² / HB]

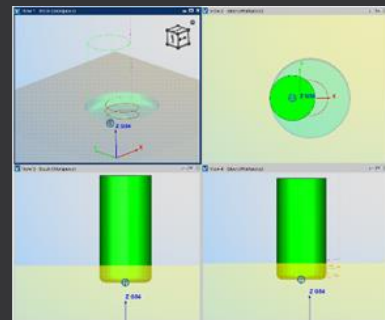
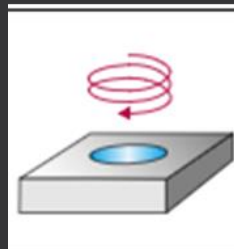
DST Eco-speed

机床: HSK63 热缩刀柄

功率 150 [kW]

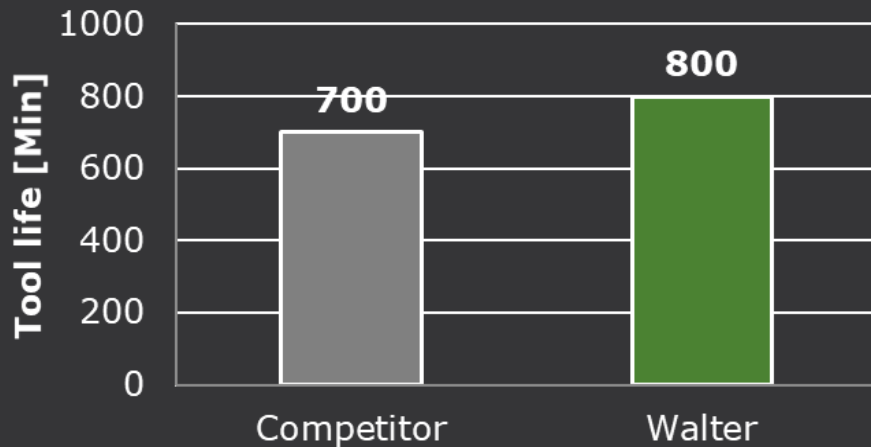
最高转速=30 000 [min⁻¹]

应用: 粗铣



MD265 Supreme(致强) 型腔和拐角铣削

客户收益



型号	优势技术
MD265-25.0A3X200C-WJ30UU	MD265 的V型中心刃和双角度底刃，非常适合螺旋插补坡铣，并能降低铣削发热

D _c	25.0	mm
Z	3	
v _c	2 257	m/min
f _z	0.126	mm
a _e	25	mm
a _p	12-15	mm

- 轴向+径向 MQL
- 材质WJ30UU



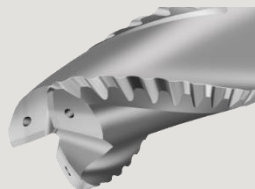
应用

型腔粗铣

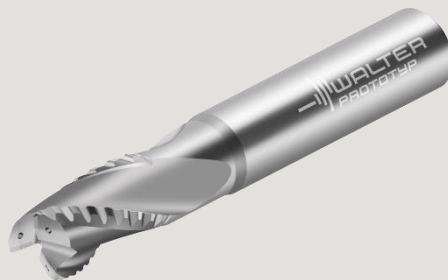
MD265 Supreme(致强) 铝合金粗铣专家

总结

总结



轴向内冷 V型中心刃 双角度底刃
非常适合高效坡铣
降低切削热



Rapax波刃设计 抛光刃口
显著降低切削力
提高稳定性

Walter Xpress

Walter Xpress 速致服务
自动设计、快速交货
满足客户非标要求

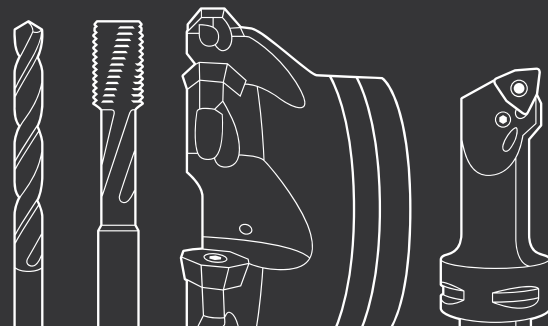


i-PAC
22-2

MC268 Advance(超强)

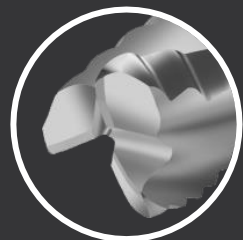
铝合金专用型波刃粗铣刀全新升级

Bob Zhou | MK WCN | Oct.2022

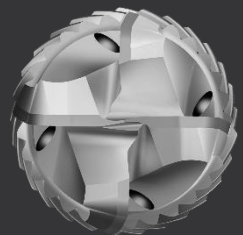


MC268 Advance (超强) 铝合金粗铣专用

产品描述



V型中心刃
Kordel波刃设计



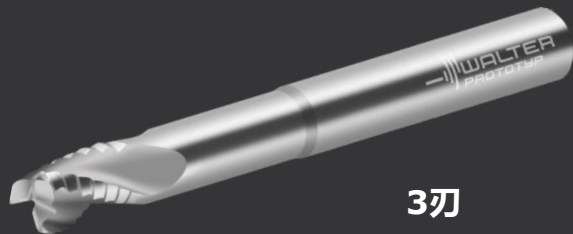
径向内冷



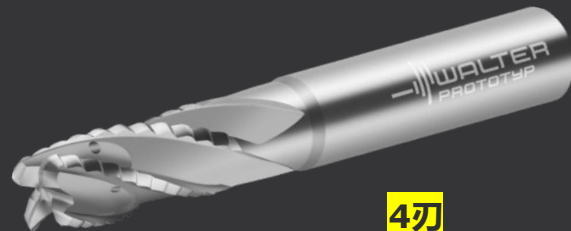
Walter press

MC268 Advance (超强) 铝合金粗铣专用

产品描述



3刃



4刃

MC268 Advance				
z	D _c [mm]	R [mm]	Corner 45°	L _c [mm]
3-4	6-25	0.5-4	有	1.5-2.0 × D _c

MC268 Advance (超强) 应用

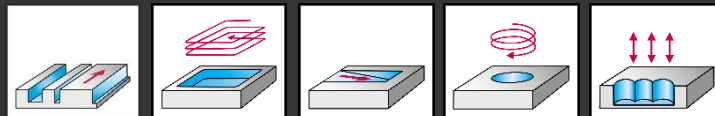
开发目的

材质:

ISO 材料组: WJ30UU

P	M	K	N	S	H	O
			●●			

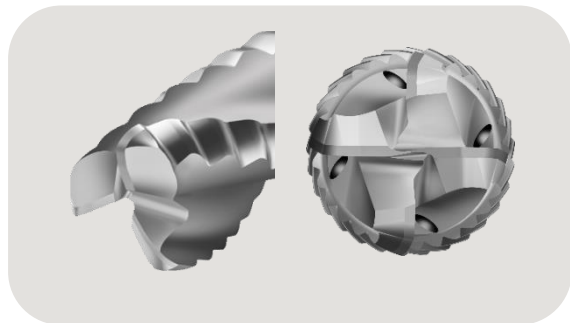
应用:



MC268 Advance (超强) 铝合金粗铣专用

总结

总结



径向内冷 V型中心刃 双角度底刃
非常适合高效坡铣
降低切削热



3刃和4刃设计 直径6-25
产品范围更全面
通用性更好

Walter **Xpress**

Walter Xpress 速致服务
自动设计、快速交货
满足客户非标要求

MC268 Advance (超强) 翻新服务

产品描述

可以修磨:

- 直径 $\geq \varnothing 6.00$ mm

适用范围:

修磨中心	无涂层
欧洲	2-3 周
土耳其	2 周
北美	4 周
巴西	2 周
中国	
印度	
日本	



瓦尔特翻新服务
保证原厂质量

刀片式螺纹铣刀T2711 / T2712

产品描述 – Body

产品描述

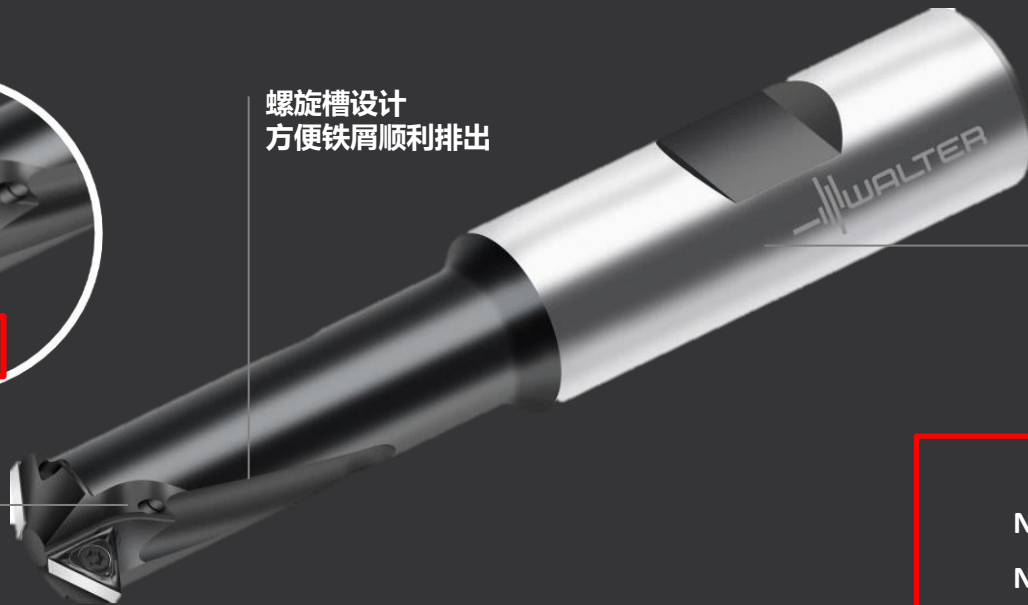


M16

螺旋槽设计
方便铁屑顺利排出

带内冷

帮助铁屑顺利排出



侧固柄
DIN 1835 HB

NEW: M16 2 & 2.5 x D_N

NEW: M18 2 x D_N

NEW: UNC ¾ 2 x D_N

刀片式螺纹铣刀T2711 / T2712

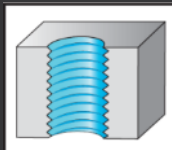
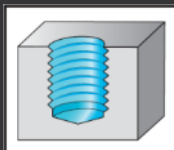
应用

产品描述

ISO 材料组:

P	M	K	N	S	H	O
••	••	••	•	••	•	•

应用:



M / MF
UNC / UNF / UN

附加信息:

ISO N: 含Si短屑铝合金

ISO H: 直到 55 HRC

刀片式螺纹铣刀T2711 / T2712

策略定位

策略定位

凭借适用于较小尺寸的新型 T271x 刀片式螺纹铣刀，我们在可转位螺纹铣削方面拥有出色的产品组合。结合我们的整体硬质合金螺纹铣刀，我们提供出色的产品组合。

		螺 纹 尺 寸					
		M4	...	M16	M20	M24	...
螺 纹 深 度	1.5xD						
	-						
	2.5xD						
3.0xD							

	整体式
	刀片式

	整体式 次要推荐
	刀片式 次要推荐



Engineering Kompetenz

