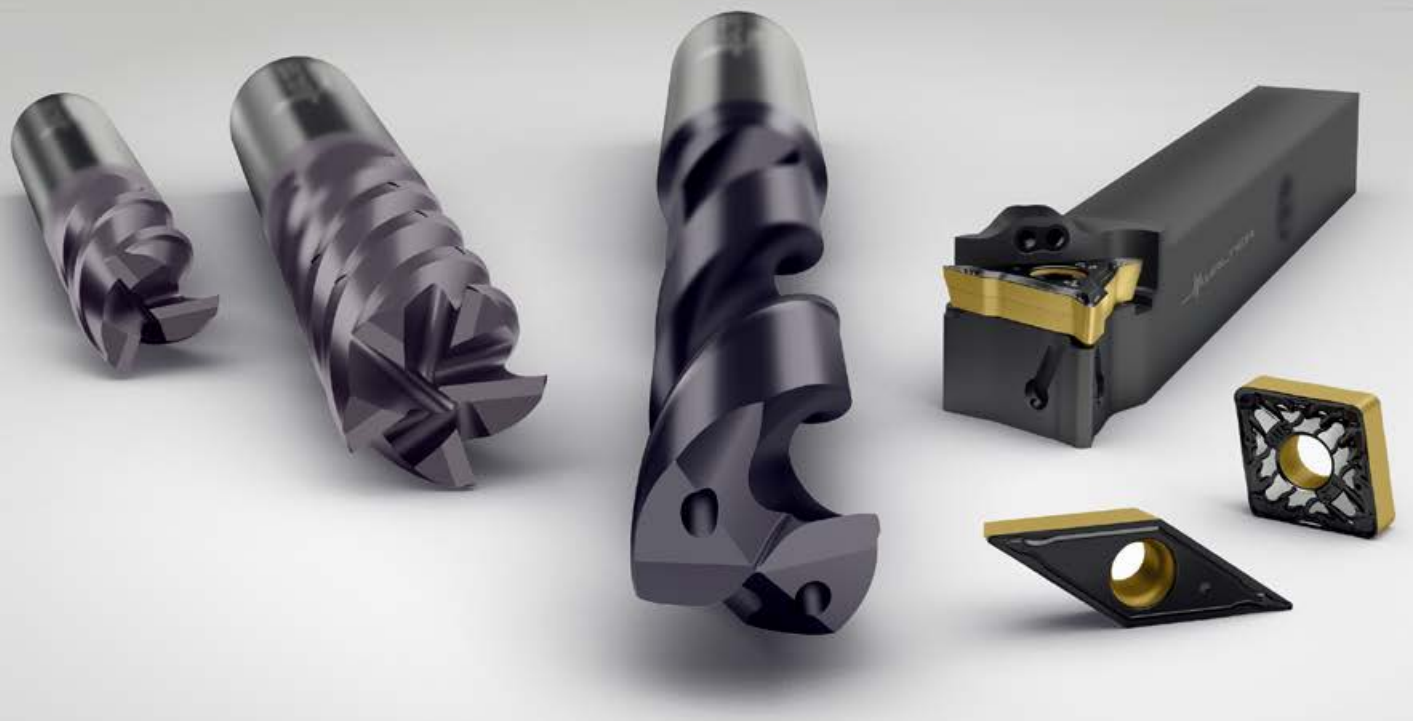
WALTER
Engineering Kompetenz

车削，铣削，
孔加工，螺纹加工

产品亮点
2023 年第 1 期

_产品亮点

指明方向的解决方案。



请这样查找和订购您的刀具解决方案：

个人 —— 全世界
您可以通过电话、传真或电子邮件与我们联系。当地联系人的联系方式请见我们的网站：
walter-tools.com

Walter（瓦尔特）混合样本和宣传册
展示了我们核心品牌 Walter（瓦尔特）、Walter Titex（瓦尔特-蒂泰克斯）和 Walter Prototyp（瓦尔特-普瑞特）、Walter Multiply（瓦尔特全向）的全部标准产品 —— 以印刷版和数字版的形式：包含产品一览、产品数据、切削参数建议等。通过我们的切削加工导航系统 Walter（瓦尔特）GPS 或 Walter（瓦尔特）TOOLSHOP 的链接，可以直接订购。

在 walter-tools.com 上您可以通过智能手机、平板电脑或个人电脑快捷而舒适地在线调出和订购 Walter（瓦尔特）产品。
优势：从每个终端设备上直接访问，并随时以最佳方式显示！

Walter（瓦尔特）在线样本

针对刀具的搜索
在 Walter（瓦尔特）在线样本中，您可以根据与产品样本相同的结构并借助过滤和搜索功能来查找产品。同时集成了：购物功能以及图纸和模型的链接。

Walter（瓦尔特）GPS

与应用有关的搜索
利用 Walter（瓦尔特）GPS，以在线或离线方式，只需几步就能为您的工件找到最佳切削加工解决方案，并且必要时可以直接传输到 Walter（瓦尔特）TOOLSHOP 中！

Walter（瓦尔特）Innotime®

基于工件的搜索
借助 Walter（瓦尔特）Innotime®，可以为您的工件找到最经济的加工解决方案：包括所有为此所需的刀具、加工步骤和参数。只需要上传您的三维模型。

数字化订购途径

TOOLSHOP　EDI B2B

Walter（瓦尔特）TOOLSHOP & EDI
利用 Walter（瓦尔特）TOOLSHOP，客户可以快速获取信息并订购。此外，通过 EDI（电子数据交换）还能够交换文档（例如订单）—— 也能够订购非标刀具。

Walter (瓦尔特) 亮点宣传册 2023 年第 1 期

目录

	页码
A — 车削	3
A1：ISO 车削	4
A2：切槽	11
B — 孔加工	13
B1：钻孔	14
D — 铣削	21
D1：整体硬质合金、陶瓷和 PCD 铣刀	22
D2：带可转位刀片的铣刀	24

A — 车削

A1：ISO 车削		页码
	Tiger·tec® Gold (金虎) 车削材质 WKP01G、WPP05G	4
	Walter (瓦尔特) Turn 仿形车削系统 W1011-S-P / W1211 / WL17	6
	Walter (瓦尔特) Turn 走芯机车刀杆 SCLC-S-P / …	8
	槽型 FL2	9
	Walter (瓦尔特) 陶瓷材质 WIS30	10
A2：切槽		**页码**
	Walter (瓦尔特) Cut 切槽系统 G4011 / G4635-P / DX18	11

_TIGER·TEC® GOLD (金虎) 车削材质 WKP01G、WPP05G

重新定义速度的两种材质。

新产品

槽型

- 可提供 FW4、FW5 / FP4、FP5 / WL25-FP4，WKP01G 材质
- 可提供 MW5、MP3、MP5、MU5 / RP4、RP7 / HU3，WPP05G 材质

切削材质

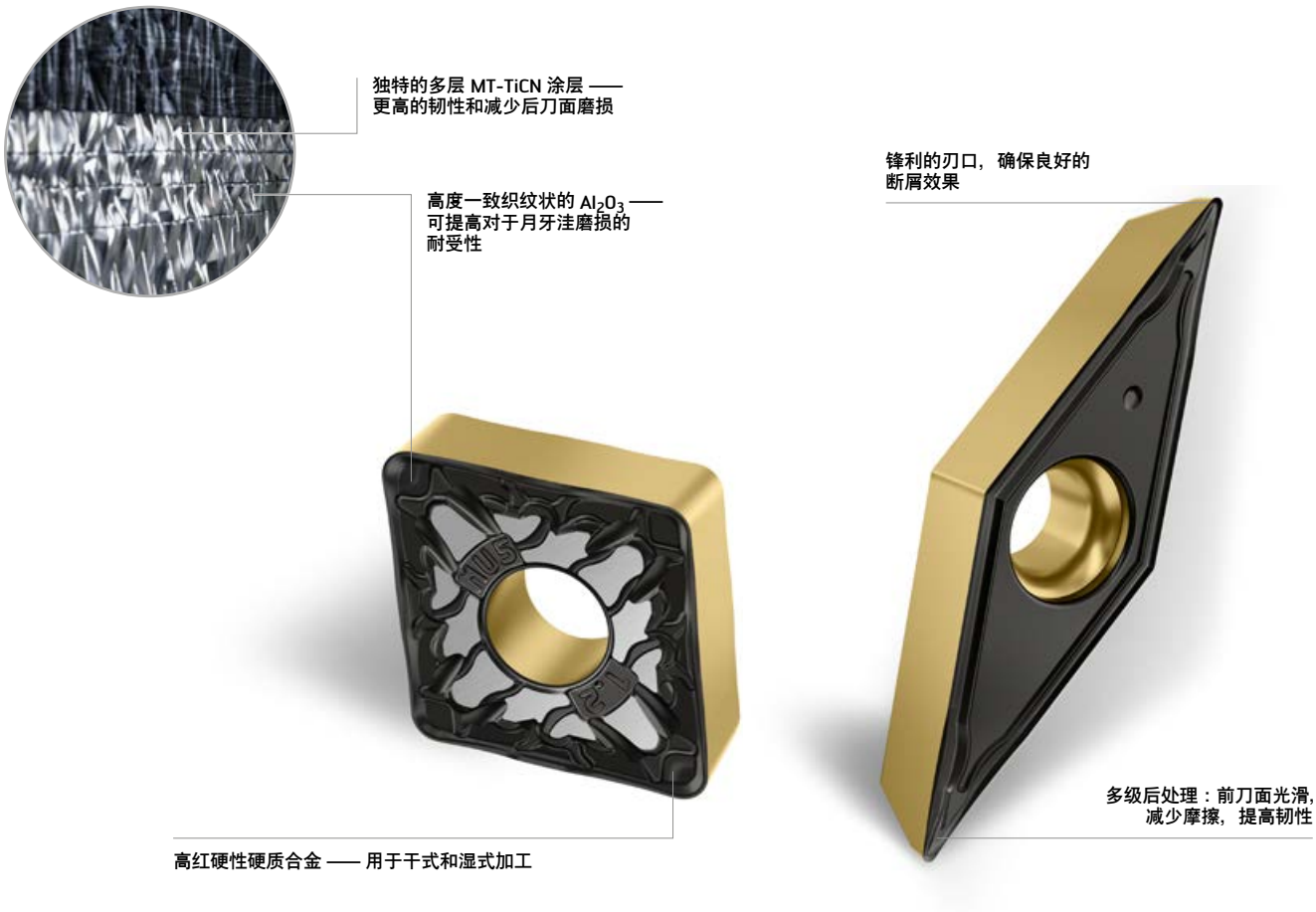
- 新型 Tiger·tec® Gold (金虎) 涂层：高度一致织纹细柱状 MT-TiCN —— 对后刀面磨损具有很好的耐受性
- 多层 MT-TiCN 结构改善了晶格组织的弹性属性
- 多级后处理可实现光滑的前刀面、减小摩擦并改进韧性

WKP01G

- 优化的切削刃处理可在精加工时获得更好的表面

WPP05G

- 高度一致织纹状的 Al_2O_3 防止月牙洼磨损



WKP01G 和 WPP05G 高效刀片材质

插图： CNMG120412-MU5 WPP05G
插图： VCMT160404-FP4 WKP01G

应用

- 大批量生产的理想选择
  (例如变速器零件、齿轮、风电轮毂)
- 极度耐磨损，适合连续切削以及轻微的断续切削
- 拉伸强度增加到 900-1400 N/mm² 的材料

WKP01G

- 高切削速度精加工
- 主要应用：钢 (ISO P01)；铸铁 (ISO K01)

WPP05G

- 以高切削速度进行中等加工和粗加工
- 干式或湿式加工
- 主要应用：钢 (ISO P05)；
  第二应用：铸铁 (ISO K10)

技术

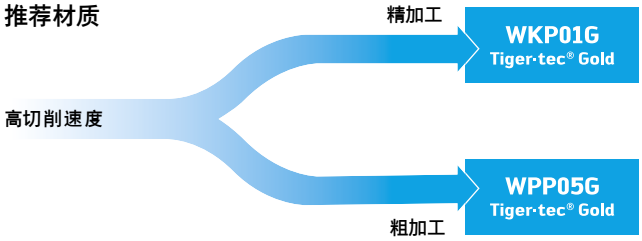
常规 TiCN
竞争对手

磨损更快，因为单个晶格组织会从复合材料中释放出来。

高度一致织纹状 MT-TiCN
Tiger·tec® Gold

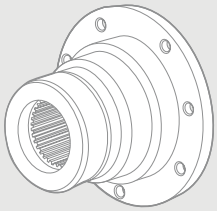
更高的耐磨性，因为对齐的晶格组织提供更大的耐受性。

推荐材质



应用示例

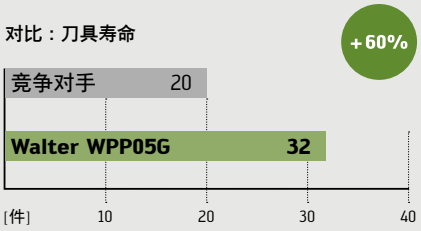
带十字齿的法兰 —— 外部粗加工



材料：	C45 / DIN 1.0503
强度：	750 N/mm²
刀具：	DCLNR2525M12
可转位刀片：	CNMG120412-MU5 WPP05G
刀具寿命标准：	机床上的切削力监控

切削参数	竞争对手 ISO P10	Walter WPP05G Tiger·tec® Gold
v_c (m/min)	260	290
a_p (mm)	3.0	3.0
f (mm)	0.4	0.4
冷却	乳化液	乳化液
刀具寿命 (件)	20	32

对比：刀具寿命



客户收益

- 更高的生产效率，更短的加工时间 —— 非常适合批量生产
- 通用于钢及铸铁材料
- 通过高度织纹状的 Tiger·tec® Gold (金虎) 涂层实现高经济性 —— 平均使用寿命延长约 50 %

体积小 —— 但稳定性和经济性高。

产品系列扩展

产品系列中的新增项

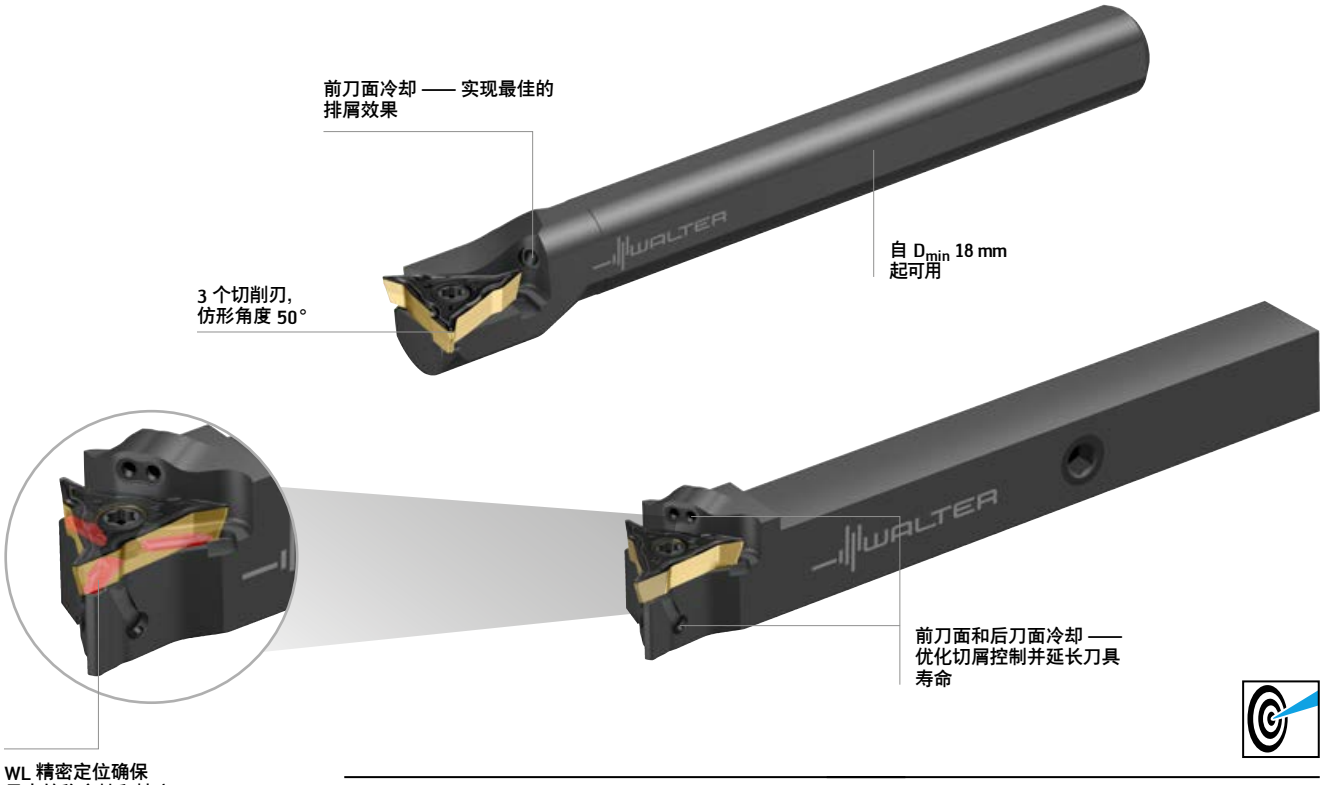
WL17 可转位刀片
– 中置、左手和右手刀片

WL17 刀具
– W1011-S-P：用于自动走芯车床的外圆车刀杆
– W1210 / W1211：镗刀杆

WL25 刀具
– W1010-C：Walter (瓦尔特) Capto™ 刀具
– W1211：QuadFit 可换式刀头和英制镗刀杆

刀具
– 仿形车削系统，带刀杆和可转位刀片的 WL 精密定位
– 换刀精度提高 50 % (与 ISO 可转位刀片相比)
– 中置、左手和右手刀片可安装在同一把刀具中

可转位刀片
– 3 刃正型可转位刀片，采用 WL 定位槽配合
– FP4、MP4、FM4 和 MM4 槽型，带 35° 基本角度



Walter (瓦尔特) Turn 仿形车削系统

插图：W1211-12MR-WL17
插图：W1011-1212R-WL17-P

客户收益
– 严丝合缝、稳定的 WL 连接带来了很高的尺寸精度
– 能够正向和反向车削，实现最高的刀具寿命
– 经济：3 个切削刃降低刀具成本

应用

– 切入角度达 30° 或 50° 的仿形车削
– 正向和反向车加工
– 高精度工件
– 取代 ISO 可转位刀片 VBMT、VCMT、DCMT (只有 2 个切削刃且稳定性较低)

W1011-S-P

– 自动走芯车床和多主轴机床冷却液压力至 150 bar

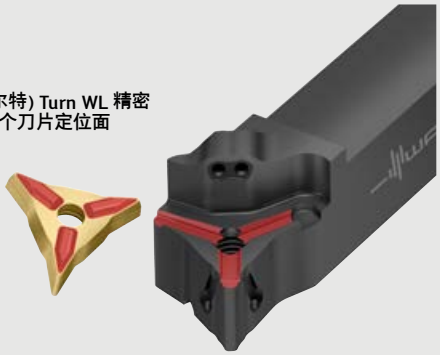
W1210 / W1211

– 内仿形车削、端面加工和轴向切槽

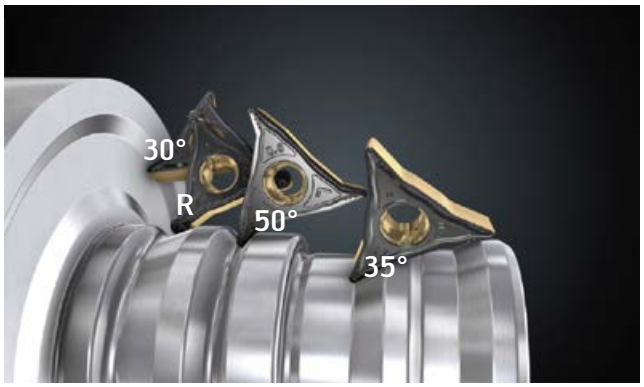
技术

Walter (瓦尔特) Turn W1011-P 仿形车削刀具能够进行正向和反向车削 —— 并且使用 2 个切削刃和更高的进给率

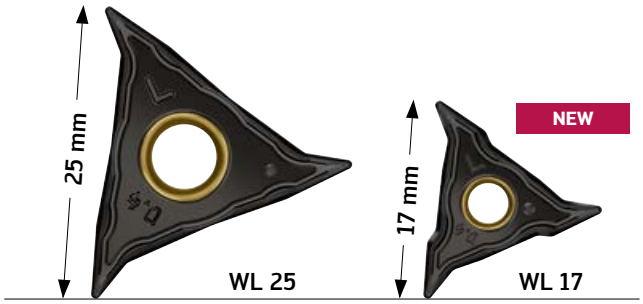
Walter (瓦尔特) Turn WL 精密定位，带 3 个刀片定位面



可转位刀片类型和应用



不同刀片类型尺寸对比

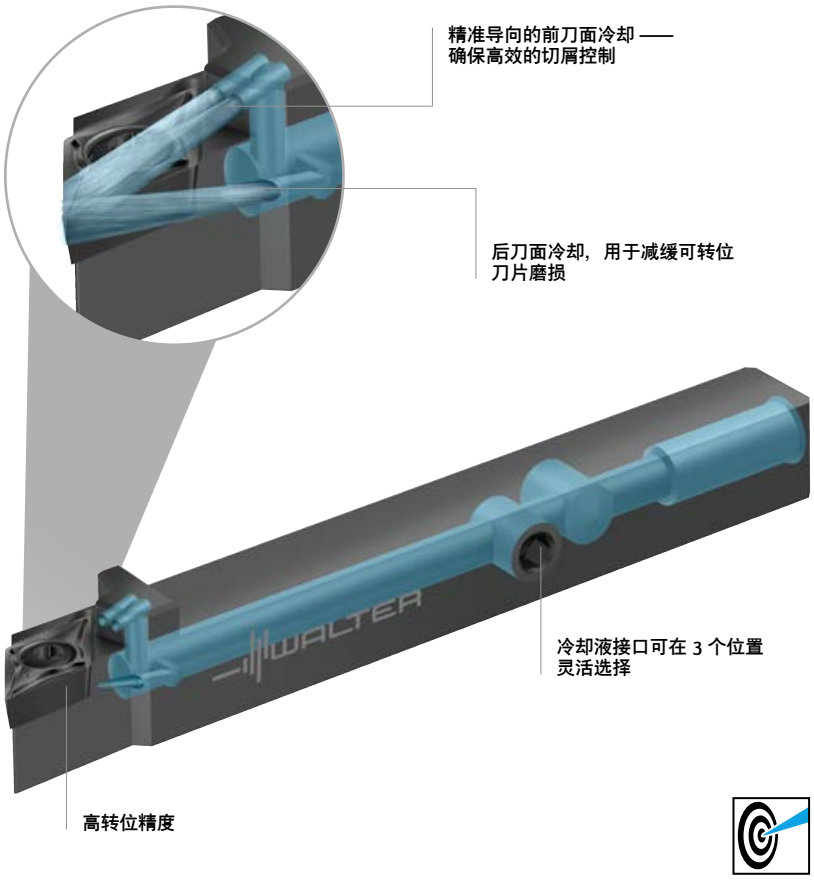


使用“内冷刀杆”延长刀具在自动走芯机床上使用时的寿命。

新产品

刀具
- 带前刀面和后刀面冷却的走芯机车刀杆
- 刀头尺寸小：实现短距离夹持和高稳定性
- 刀柄尺寸：12×12 和 16×16 mm
- 可转位刀片：CCGT09…、DCGT11…、和 VCGT11…

应用
- 自动走芯车床和多主轴机床冷却液压力至 150 bar / 2 175 psi
- 高精度的精密车削件
- 小直径工件的外圆车削、端面加工和仿形车削



Walter (瓦尔特) Turn 走芯机车刀杆　　插图： SDJCR1212J11-S-P

Walter (瓦尔特) 自动走芯机床解决方案

1. SDJC-S-P —— 带精密内冷的 ISO 车刀杆
2. W1011-S-P —— 带精密定位的仿形车削系统
3. G4014-P —— 带侧向夹紧的切槽和切断刀具

客户收益
- 采用了精准导向的前刀面冷却，从而减少因切屑堆积而导致的停机
- 高转位精度；即使针对较小公差也能保持低修正率
- 由于冷却的切削刃，即使加工耐热材料也能保证优秀的刀具寿命
- 更高的稳定性带来比可换式刀头系统更优秀的表面质量

安全精加工长切屑材料。

新产品

槽型

- FL2 槽型 —— 长切屑材料精加工
- 正型周边磨削槽型
- 用于小进给量和低切削深度的极窄断屑槽

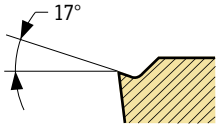
切削材质

- PVD-HiPIMS-TiAlN 涂层切削材质 WSM01，适用于不锈钢 (ISO M01) 或难加工材料 (ISO S01)
- Tiger·tec® Gold (金虎) 车刀材质，适用于钢件加工：WPP20G，WPP30G

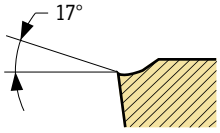
应用

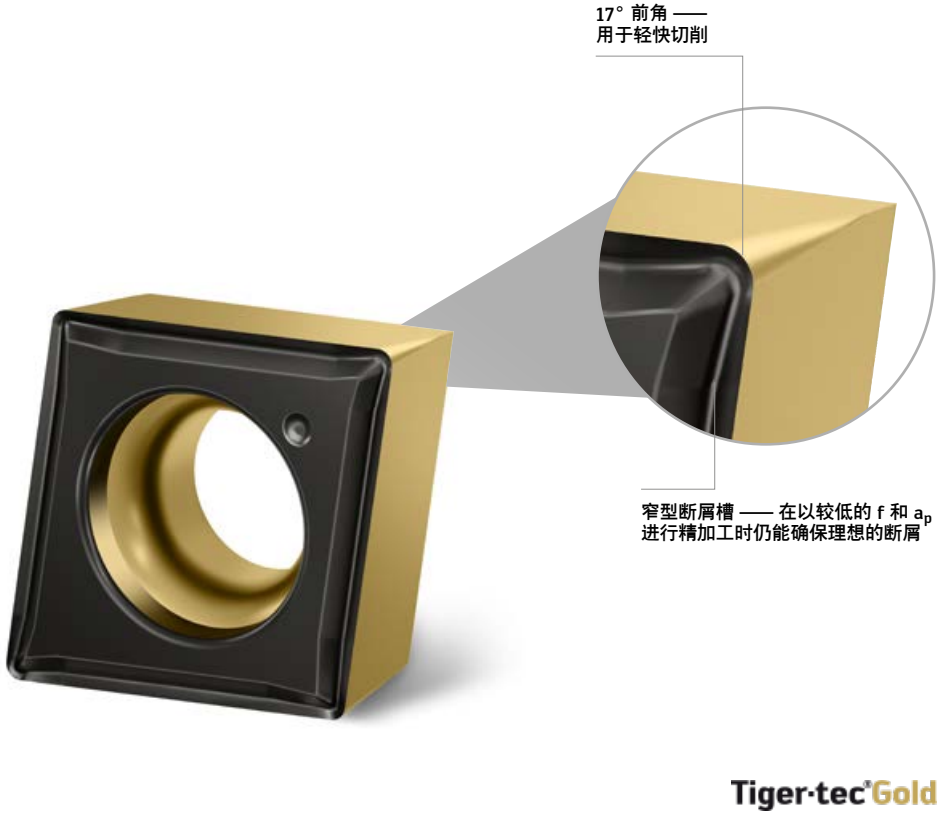
- 加工参数 f：0.04 - 0.20 mm；a_p：0.1 - 1.5 mm
- 长切屑材料
- 主要应用：ISO 工件材料组 P 和 M
- 第二应用：ISO 工件材料组 S

FL2 —— 主切削刃



FL2 —— 刀尖圆角





FL2 正型刀片槽型

插图：CCGT09T304-FL2 WPP20G

客户收益

- 小进给量和低切削深度时断屑效果很好
- 是低碳含量材料的理想选择，如不锈钢或结构钢，如 St37

WSM01

- 得益于极为光滑的 HIPIMS-TiAlSiN 涂层，排屑更可靠
- 在超精加工时获得最佳表面质量 (最高可达 R_z 3 µm)

WPP20G / WPP30G

- 耐磨损 Tiger·tec® Gold (金虎) 刀具材质带来最高生产效率

_WALTER (瓦尔特) 陶瓷材质 WIS30

高效、工艺可靠地加工铬镍铁合金。

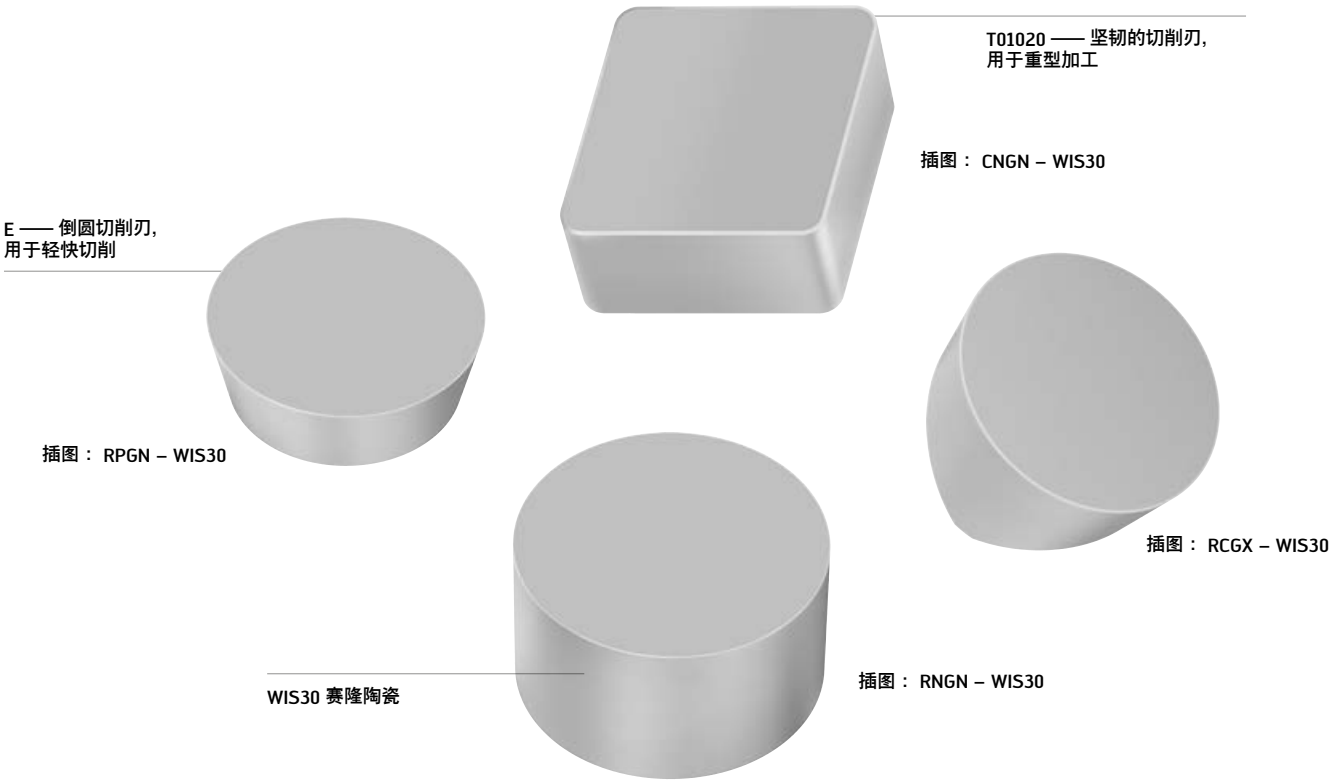
新产品

可转位刀片

- 赛隆陶瓷
- 带倒圆的切削刀片
- 带倒角的切削刀片
- CN..-、RC..-、RN..- 和 RP..-可转位刀片

应用

- ISO S 材料，如镍基合金 Inconel 718、Rene、Hastelloy、Waspaloy
- 车削和铣削
- 连续切削和断续切削
- 用于粗加工和预精加工
- 至 a_p = 5 mm



Walter (瓦尔特) 陶瓷材质 WIS30

客户收益

- 优秀的耐磨性和韧性，确保生产过程工艺可靠
- 铝含量高，耐热性更出色
- 可灵活用于铣削和车削
- 可加工各种 HRSA 材料
- 优秀的刀具寿命降低了单件成本

新的柄部尺寸和模块 —— 更多的应用多样性。

产品系列扩展

刀具

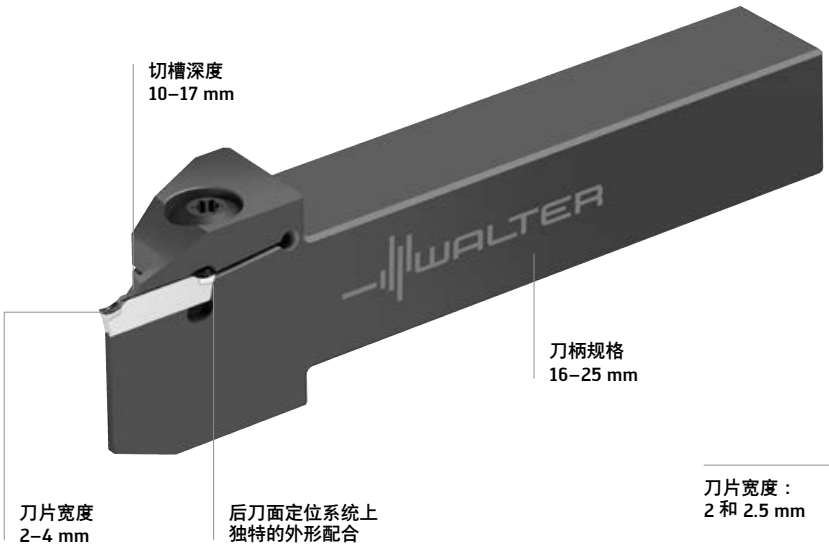
G4011 Walter (瓦尔特) Cut 整体式刀具
- 刀片宽度：2 - 4 mm
- 切槽深度 10 和 17 mm
- 锁紧螺钉可从上面和下面操作
- 刀柄尺寸：16×16 至 25×25 mm

G4635-P 增强型切槽和切断模块，带精密内冷
- 刀片宽度：2 和 2.5 mm
- 最大切断直径 32 mm

应用

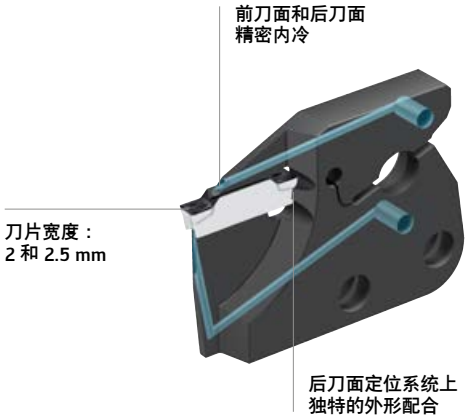
G4011:
- 深度至 17 mm 的切槽和槽车削
- 切槽和切断/槽车削加工的首选
- 可在所有种类的车床上使用

G4635-P:
- 切断直径最大 32 mm 的径向切槽和切断
- 从 10 bar 至 80 bar 的最大冷却液压力都可使用



Walter (瓦尔特) Cut 整体方刀杆 G4011/DX18

插图： G4011-1616R-3T10DX18

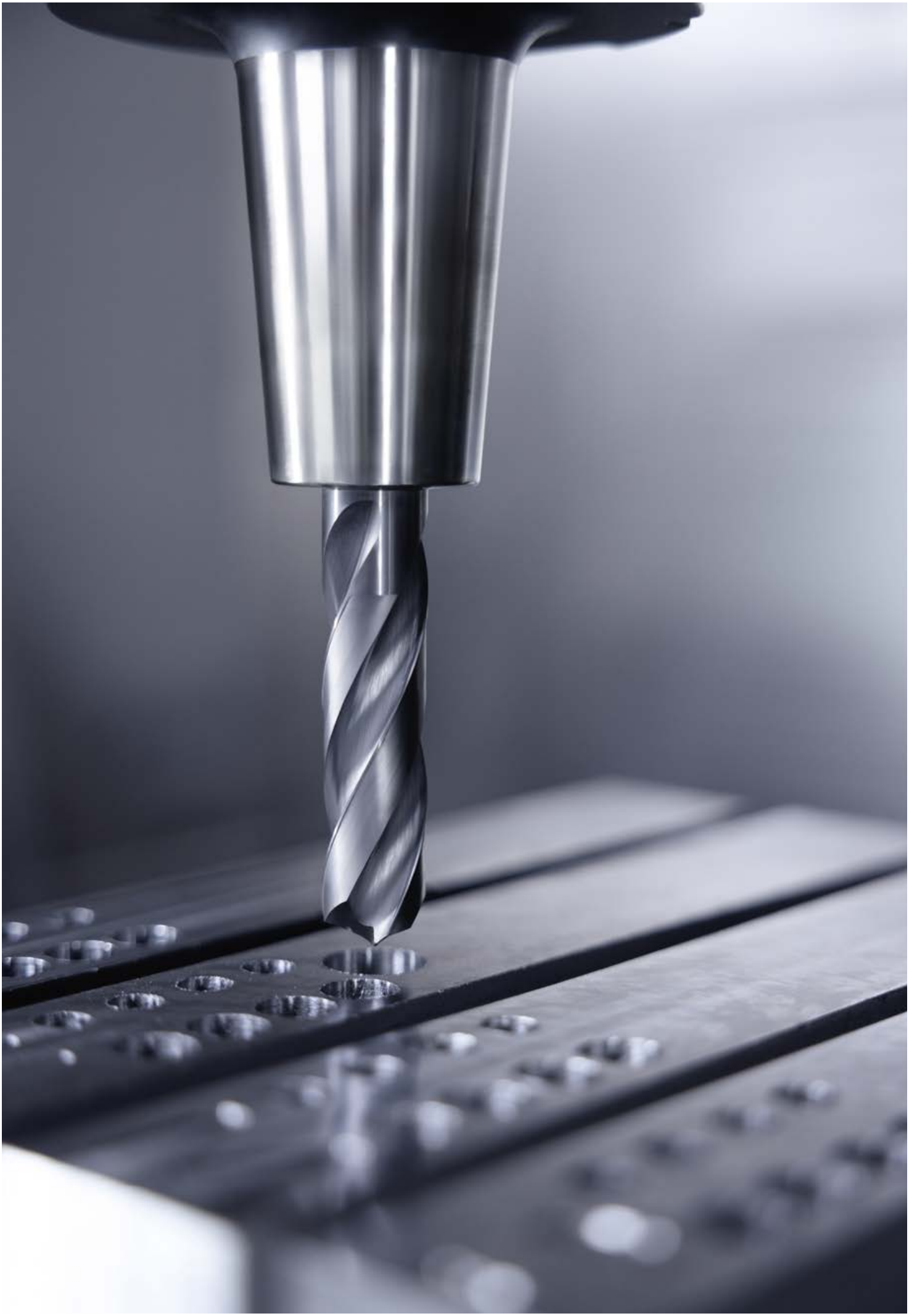


Walter (瓦尔特) Cut 切槽和切断模块 G4635-P/DX18

插图： G4635-33L-2T16DX18-P

客户收益
- 通过独一无二的精密定位设计确保工艺可靠性 (切削刀片不会错装，尤其是刀片宽度较小的情况下)
- 通过改进断屑 (切屑不会卡住)，实现高生产效率和刀具寿命
- 通过精妙的装夹系统实现最高的夹紧力

Walter Xpress



B —— 孔加工

B1：钻孔

	页码
Krato·tec™ 多层涂层	14
整体硬质合金钻头 DC180 Supreme (致强) —— X·treme Evo Plus	16
整体硬质合金钻头 DC183 Supreme (致强) —— X·treme Evo 3	18
整体硬质合金钻头 DC166 Supreme (致强)	19

_KRATO·TEC™ 多层涂层

抗断裂能力提升 30% —— 使用寿命提高多达 50%。

新产品

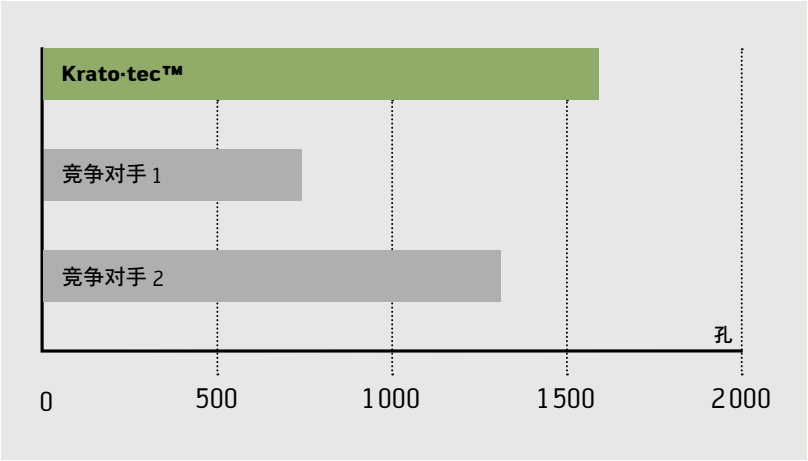
技术

- Krato·tec™ —— 用于钻孔及铰孔刀具的新型高耐磨涂层技术
- 高度抗断裂的 AlTiN 多层涂层
- 铝含量高，织纹状覆盖层
- 具有平衡内应力的分级过渡层

客户收益

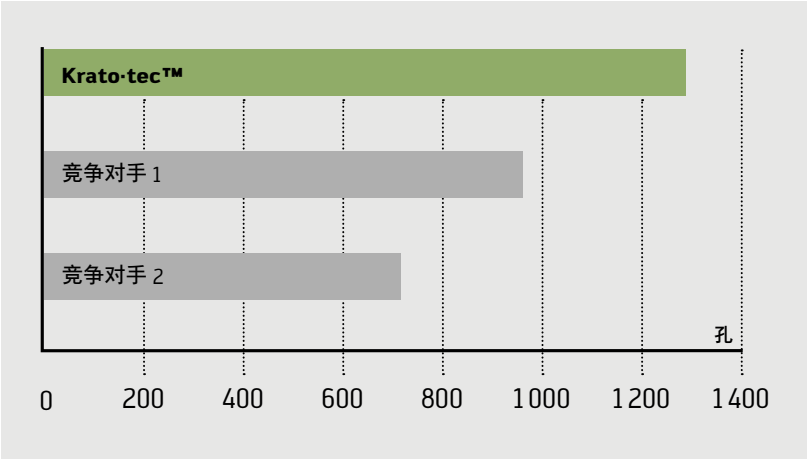
- 使用新型 Krato·tec™ 多涂层技术实现最高的经济性
- 通过创新的涂层结构确保高生产率和高工艺可靠性
- 在高切削速度下实现卓越的耐磨性和粘附保护能力
- 在不同材料中实现卓越的切割效率

P 切削测试 1 - ISO P：42CRMO4；1000 N/MM²



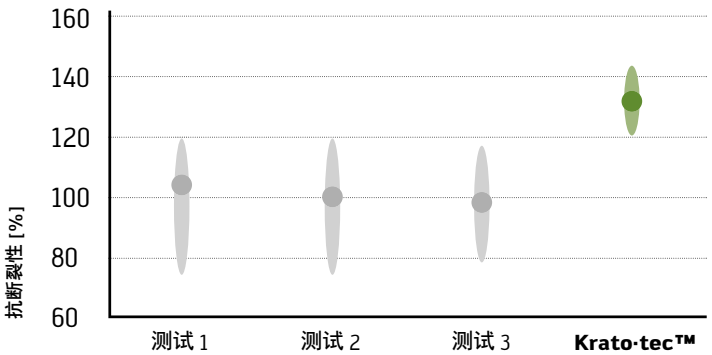
直径 8.5 mm；通孔 = 30 mm

K 切削测试 2 – ISO K：EN-GJL1040；200 HB



直径 8.5 mm；通孔 = 30 mm

抗断裂性：提高 30%！



_整体硬质合金钻头 DC180 SUPREME (致强) —— X·TREME EVO PLUS

提升生产效率和工艺可靠性。

新产品

刀具

- 整体硬质合金钻头 DC180 Supreme (致强)，带内冷
- 直径 3–20 mm

结构尺寸 —— 标准：

- 3 × D_C，DIN 6537 短
- 5 × D_C，DIN 6537 长

结构尺寸 —— Walter Xpress (瓦尔特速致)：

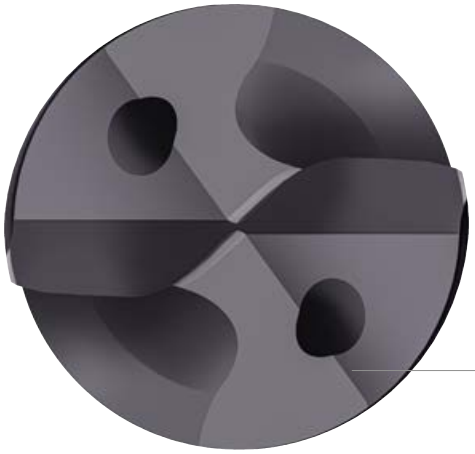
- 不超过 5 × D_C
- 阶梯钻

刀具材质：

- WJ30EZ：K30F，AlTiN 多层涂层

应用

- ISO 工件材料组 P、M、K、N、S 和 H
- 可使用乳化液、油或微量油雾润滑 (MQL)
- 应用范围：汽车行业、航空和能源行业、模具行业、通用机械

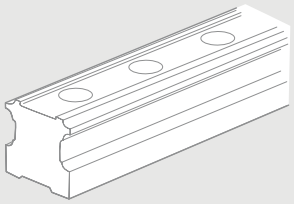


整体硬质合金钻头 DC180 Supreme (致强)

刀柄符合 DIN 6535 HA,
柄端符合 DIN 69090

应用示例

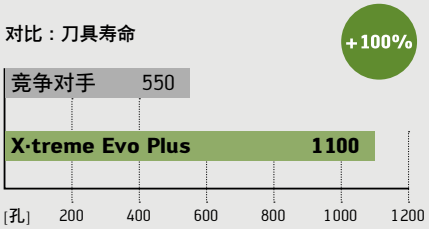
导轨



材料：	60Cr3
强度：	850 N/mm²
刀具：	X·treme Evo Plus —— 专用倒角钻头 DC280-05-15.500A1.WJ30EZ
冷却：	乳化液 10 % — 40 bar

切削参数	竞争对手	Walter X·treme Evo Plus
v_c (m/min)	140	140
n (rpm)	2 877	2 877
f (mm/转)	0.25	0.25
v_f (mm/min)	719	719
钻深 (mm)	45.4	45.4
加工孔数	550	1100

对比：刀具寿命



Powered by
Krato·tec™

插图： DC180-05-08.500A1-WJ30EZ

客户收益

- 通过 Krato·tec™ 涂层技术实现最高生产效率
- 平直的刃口确保高工艺可靠性
- 在高速切削下实现通用加工
- 可使用乳化液、油或微量油雾润滑 (MQL)

也可提供：
Walter Xpress

精准定位 —— 高效孔加工。

新产品

刀具

- 整体硬质合金钻头 DC183 Supreme (致强)，带 3 个切削刃及内冷

结构尺寸 —— 标准：

- 直径 3–16 mm
- 5 × D_C，DIN 6537 长
- Walter (瓦尔特) 标准 8 × D_C

结构尺寸 —— Walter Xpress (瓦尔特速致)：

- 直径 3–20 mm
- 不超过 30 × D_C

刀具材质：

- WJ30EZ：K30F，AlTiN 多层涂层
- WJ30EY：K30F，AlTiN 多层刀具头涂层

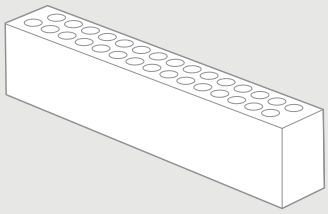
应用

- ISO 工件材料组 P、M 和 K
- 可使用乳化液、油或微量油雾润滑 (MQL)
- 应用范围：汽车行业、航空和能源行业、模具行业、通用机械

整体硬质合金钻头 DC183 Supreme (致强)　　插图： DC183-08-08.500A1-WJ30EY

应用示例

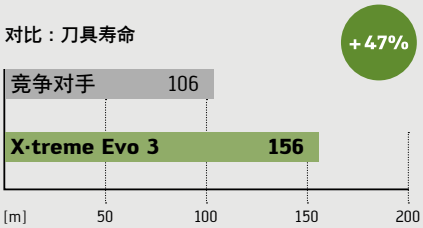
演示工件



材料：	42CrMo4
强度：	1,050 N/mm²
刀具：	X·treme Evo 3 DC183-08-08.500A1-WJ30EY
冷却：	乳化液 6 % — 40 bar

切削参数	竞争对手	Walter DC183 Supreme
v_c (m/min)	100	100
n (rpm)	3 745	3 745
f (mm/转)	0.4	0.4
v_f (mm/min)	1500	1500
钻深 (mm)	65	65
刀具寿命 (m)	106	156

对比：刀具寿命



客户收益

- 通过 Krato·tec™ 涂层技术实现最高生产效率
- 3 个切削刃确保最高的金属去除率
- 提高了钻孔的圆度
- 可使用乳化液、油或微量油雾润滑 (MQL)

_整体硬质合金钻头 DC166 SUPREME (致强)

铝合金钻头的创新尖端。

新产品

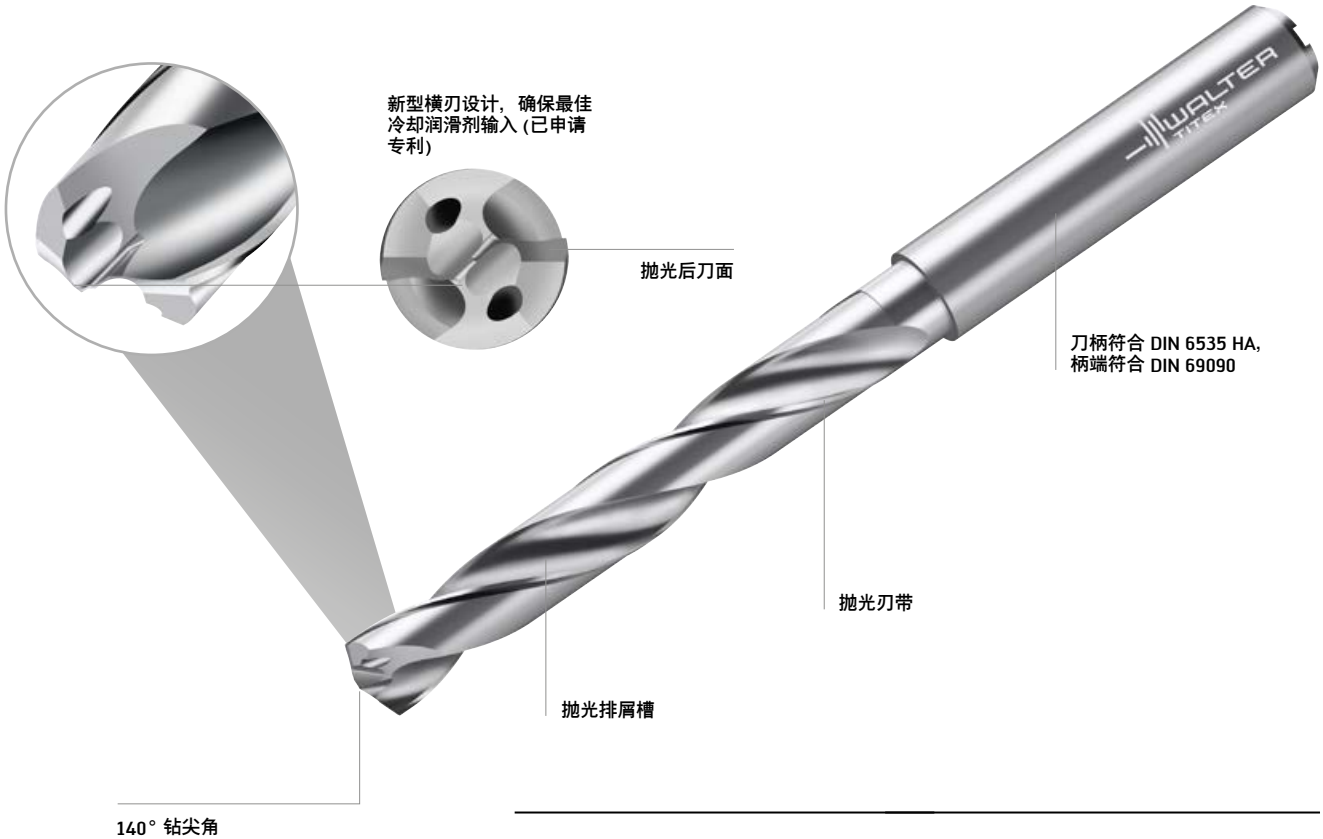
刀具
- 整体硬质合金钻头 DC166 Supreme (致强)，带内冷
- 直径 3–12 mm

结构尺寸 —— 标准：
- 5 × D_C，DIN 6537 长

结构尺寸 —— Walter Xpress (瓦尔特速致)：
- 直径 3–20 mm
- 不超过 30 × D_C
- 阶梯钻

刀具材质：
- WJ30UU，K30F；无涂层

应用
- ISO N 组材料
- 可使用乳化液、油及油雾润滑
- 应用范围：汽车行业、通用机械



整体硬质合金钻头 DC166 Supreme (致强)　　插图： DC166-05-08.000A1-WJ30UU

客户收益
- 凭借新颖的横刃设计，确保最高的切削参数和最大的生产效率
- 可靠的排屑效果提高了工艺可靠性
- 可使用乳化液、油或微量油雾润滑 (MQL)
- 抛光刃带减少摩擦并提高钻孔质量

Walter Xpress

D —— 铣削

D1：整体硬质合金、陶瓷和 PCD 铣刀	页码
整体硬质合金铣刀 MC230 & MC233 Advance (**超强**)	22

D2：带可转位刀片的铣刀	页码
Xtra·tec® XT **仿形铣刀** M5460	24
Xtra·tec® XT **方肩铣刀** M5130	26

Xill·tec® —— 通用且犀利。

新产品

刀具

- Xill·tec® 铣刀 MC230 & MC233 Advance (超强)，带断屑槽
- 直径 2–25 mm
- z2–8
- 切削刃长度 (L_c)：1 × D_c 至 5 × D_c
- 带不等螺旋的新槽型；
  与齿数相匹配的不等距设计 (z)

切削材质

- 通用高性能铣削材质 WK40TF：带 TiAlN 涂层

整体硬质合金铣刀 Xill·tec® MC230 Advance (超强)

插图： Xill·tec® MC230 Advance WK40TF

应用

粗加工和精加工的通用型首选

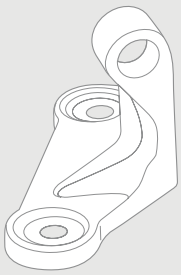
- 用于 ISO 材料 P、M、K、N 和 S
- z2–3：全槽铣削、键槽铣削以及成形铣削
- z4：槽铣削和螺旋插补铣削、插铣、坡铣
- z5：粗加工/精加工刀具
- z6–8：动态铣削和精加工
- 应用范围：通用机械、模具行业、航空航天外包加工、医药技术、能源行业和汽车行业

整体硬质合金铣刀 Xill·tec® MC233 Advance (超强)

插图： Xill·tec® MC233 Advance WK40TF

应用示例

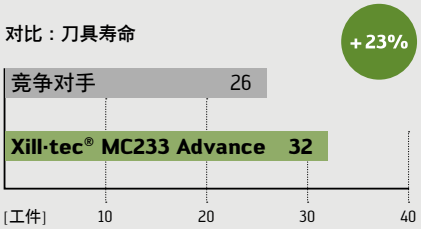
铰链模块



材料：	GJS400-18 / 材料编号：5.3105 [160 HB]
刀具：	MC233-25.0W8XL-WK40TF

切削参数	竞争对手	Xill·tec® MC233 Advance
D_c (mm)	25	25
z	8	8
v_c (m/min)	154	154
f_z (mm)	0.28	0.28
v_f (mm/min)	4390	4390
a_e (mm)	0.33	0.5
a_p (mm)	125	125
Q (cm^3/min)	183	257
T_e (min)	6	4

对比：刀具寿命



客户收益

- 适合所有 ISO 材料，可用于所有常见的铣削策略
- 得益于和齿数相匹配的不等距和不等螺旋，刀具寿命更长，实现最佳运行平稳性

长悬伸工况，确保精铣的稳定性和可靠性！

产品系列扩展

产品系列中的新增项

- M5460 带整体硬质合金刀杆，每个切削刃直径最多可有 3 种长度
- M5460 带 ScrewFit 接口

刀具

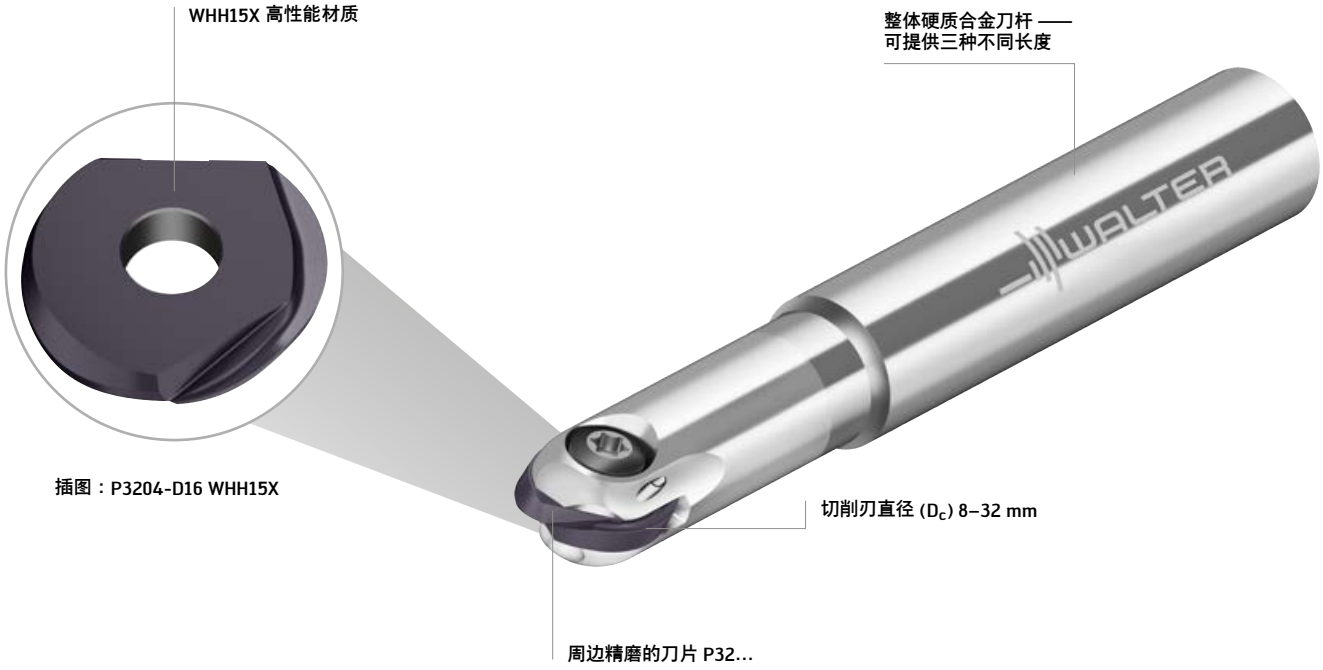
- Xtra·tec® XT 仿形铣刀 M5460
- 内冷孔可以用于压缩空气或者油雾润滑
- 直径 8–32 mm (3/8–1 英寸)
- 接口：圆柱螺纹柄，Weldon 侧固式刀柄及圆柱柄，整体硬质合金刀杆，ScrewFit

可转位刀片

- 高精度磨制的双刃正型刀片
- 适用于 ISO H 材料的高耐磨材质
- AlTiN 涂层 (针对硬材料加工进行了优化)
- 在横刃区域进行了修正，以获得最高的工件精度
- 精确的槽型，以确保最好的表面质量

槽型：

- P3201 (例如用于半精加工和硬材料铣削)；P3204 (例如用于超精加工和精加工)



Xtra·tec® XT 仿形铣刀，带整体硬质合金刀杆　　插图：M5460-016-A16-02-08-C

应用

- 对自由型面和深型腔进行最高精度的仿形精加工
- 用于钢、不锈钢、铸铁以及难加工材料
- 硬度高达 63 HRC 的淬火钢硬材料加工专家
- 应用范围：模具行业、航空航天、能源行业

Xtra·tec® XT 仿形铣刀，带 ScrewFit

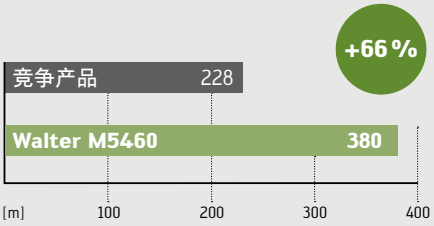
插图：M5460-016-T14-02-08

应用示例

仿形

材料：	X155CrMo12-1 (1.2379) ISO H (60 HRC)
刀具：	M5460 / z2 / Ø 16 mm
刀片：	P3204-D16 WHH15X

	竞争产品	Walter Xtra·tec® XT M5460
v_c (m/分钟)	120	120
f_z (mm)	0,1	0,1
a_e (mm)	0,5	0,5
a_p (mm)	0,5	0,5
冷却	干式	干式



客户收益

- 多种刀具柄部设计搭配多种刀具材质，因而具有更好通用性
- 通过高切削速度和更少的人工修整，实现最大的经济性
- 通过极高的切削刃稳定性，实现最大的加工精度和刀具寿命
- 通过优化排屑，实现最大工艺可靠性和最佳的表面
- 高度耐磨损的切削材质 WHH15X (尤其是对于硬度 > 58 HRC)

在广泛的应用中确保性能和安全性。

产品系列扩展

产品系列中的新增项

- 新增了 M5130 铣刀规格，从而整个产品系列都有三种齿距

可更换式刀夹，用于 F2010 铣刀：

- FR764M 用于 BC..1204...R
- FR765M 用于 BC..1605...R
- 直径 80–315 mm 或 3–12"
- 精加工时，可调轴向跳动实现高表面质量
- 接口：套式接口

可转位刀片

- 单面菱形
- 每个刀片有 2 个切削刃
- 通过减小后角获得了更厚实的横截面
- 周边磨削 (ACGT..、BCGT.. 或 ACHT..、BCHT..)
- 周边烧结 (ACMT..、BCMT..)
- 带焊接 PCD 刀头的刀片 (1 个切削刃)

刀具

- Xtra·tec® XT 方肩铣刀 M5130
- 稳定的刀片截面以及增强型刀片座
- 3 种齿距满足不同应用
- 主偏角精确 90°
- 直径 10–160 mm (或 0.5–6 英寸)
- 接口：ScrewFit 接口、圆柱螺纹柄接口、Weldon 侧固式柄或圆柱柄和套式接口

应用

- 广泛适用于 ISO P、K、M、N 和 H 组材料
- 面铣和方肩铣、坡走铣、插铣和螺旋插补铣
- 用于深型腔加工的头部加大直径的铣刀
- 应用范围：能源行业、模具行业、通用机械等

FR764M 和 FR765M 刀夹，用于 F2010 铣刀　　插图： FR765M

Xtra·tec® XT 方肩铣刀 M5130　　插图： M5130-063-B22-07-15

客户收益

- 刀座式铣刀 F2010 更加灵活，直径范围更大，可在精加工时获得优异的表面质量
- 通过较高的稳定性实现最高的工艺可靠性
- 最高的切削参数和使用寿命，确保最大的生产效率
- 更加广泛的产品范围，完美匹配各种加工工况
- 通用性强，降低了刀具成本并减少了工作量

Tiger·tec® Gold

tigertec-gold.walter

WALTER
Engineering Kompetenz

塑造未来。

铝合金广泛用于各种应用领域。在汽车和航空航天领域，它可以减轻重量和减少二氧化碳的排放；在机械制造业则可以缩短加工时间。瓦尔特为您提供最佳的铝合金加工刀具：无论是标准刀具还是非标刀具，都可通过瓦尔特速致 (Walter Xpress) 获得。无论是金属去除率较大的粗加工还是表面质量较高的精加工，亦或是软材料或高磨蚀性的铝硅合金：

瓦尔特的铣削、车削、孔加工和螺纹加工刀具适用于加工各种铝合金工件。

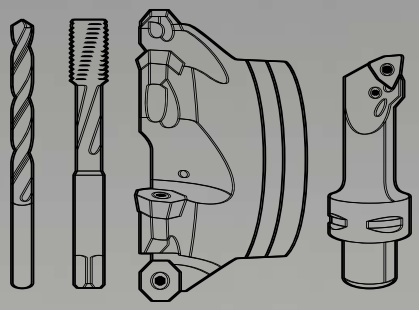
walter-tools.com

WALTER
Engineering Kompetenz

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

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

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

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

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

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

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

Asia

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

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

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

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

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

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

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

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

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

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

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

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

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

保留更改的权利 – Printed in Germany 8429606 (11/2022) zh-CN – Copyright Walter AG