

_KOMPETENZ IN DER ZERSPANUNG

DC150 – leistungsstark und vielseitig: die erste Familie in der neuen Produktlinie Perform.



Die neue Produktlinie Perform.

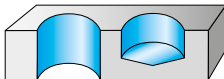




Alles unter Kontrolle, 100% Prozesssicherheit

Höchstmögliche Schnittgeschwindigkeiten sind nicht für jeden Anwender das Maß aller Dinge. Insbesondere, wenn es um mittlere bis kleinere Stückzahlen geht, orientiert sich Spitzenleistung weniger an theoretischen Werten, sondern ist vielmehr das Ergebnis tatsächlich realisierbarer Qualitätskriterien.

Präzision, Prozesssicherheit, Kosteneffizienz. Nicht mehr, aber auch nicht weniger. Deshalb bildet die Walter Produktlinie Perform exakt diese Anforderungen mit einem eigens ausgewählten Sortiment ab.

Programmübersicht für Vollhartmetall-Bohrer der Produktfamilie DC150

Bearbeitung				
Bohrtiefe	3 x D_c		5 x D_c	
Produktfamilie	DC150	DC150	DC150	DC150
Bezeichnung	DC150-03-xx.xxxA0	DC150-03-xx.xxxF0	DC150-05-xx.xxxA1	DC150-05-xx.xxxF1
Sorte	WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE
Ø-Bereich	3,00 – 16,00	3,00 – 16,00	3,00 – 16,00	3,00 – 16,00
Schaftform	HA	HE	HA	HE
Kühlung	Außenkühlung	Außenkühlung	Innenkühlung	Innenkühlung
Seite	5	8	9	12
				

Walter Titex DC150.

DAS WERKZEUG

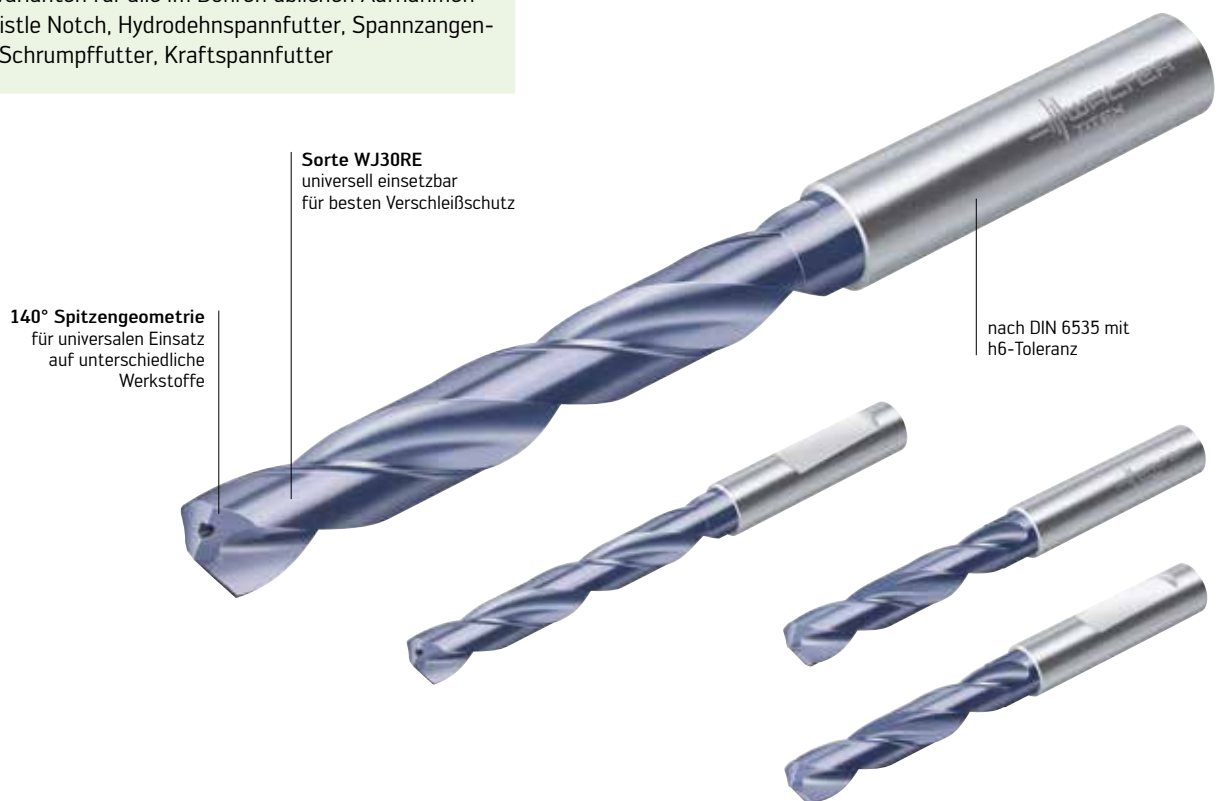
- VHM-Spiralbohrer
- Sorte WJ30RE
- 140° Spitzenwinkel
- Baumaße nach
 - DIN 6537 kurz 3 x D_C
 - DIN 6537 lang 5 x D_C
- Durchmesserbereich 3 bis 16 mm
- Schaft nach DIN 6535 HA und HE

IHRE VORTEILE

- universell einsetzbar in allen Werkstoffen
- Schaftvarianten für alle im Bohren üblichen Aufnahmen wie Whistle Notch, Hydrodehnspannfutter, Spannzangenfutter, Schrumpffutter, Kraftspannfutter

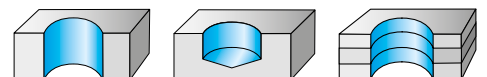
DIE ANWENDUNG

- für die ISO Werkstoffgruppen P, M, K, N, S, H, O
- einsetzbar mit Öl und Emulsion
- zum Einsatz im allgemeinen Maschinenbau, Werkzeug- und Formenbau, in der Automobil- und Energie-Industrie



Walter Titex Perform

Produktfamilie: DC150



Bezeichnungsschlüssel für Walter Titex Bohrwerkzeuge

Beispiel

D	C	1	50	-	03	-	03.000	A	0	-	W	J	30	RE
1	2	3	4		5		6	7	8		Sorte			

1	2	3	4
Werkzeuggruppe	Generation	Werkzeugart	Werkzeugtyp
D Drilling (Bohren)		1 zylindrischer Bohrer	50 universal
5	6	7	8
Bohrtiefe	Schneiddurchmesser	Schafttyp	Kühlung
03 ~ 3 x D _c nach DIN 6537 kurz 05 ~ 5 x D _c nach DIN 6537 lang		A Zylinderschaft DIN 6535 HA F Zylinderschaft DIN 6535 HE	0 Außenkühlung 1 Innenkühlung axial

Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS

Beispiel

W	J	30	RE
Walter	1	2	3

1	2	3
Substrat	Anwendungsbereich	Beschichtung
VHM J	Verschleißfestigkeit 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 Zähigkeit	RE TiAlN
HSS		

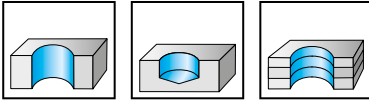


Video ansehen:
QR-Code scannen oder direkt
unter <http://goo.gly/77raQ>

VHM-Spiralbohrer Perform DC150



3 x D_c



- Außenkühlung
- rechtsschneidend
- 140° Spitzenwinkel

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

DIN 6537 kurz	D _c m7 mm	D _c Zoll/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
Schaft DIN 6535 HA								
DC150-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.200A0-	3,2		14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.250A0-	3,25		14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.300A0-	3,3		14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.400A0-	3,4		14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.500A0-	3,5		14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.572A0-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.600A0-	3,6		14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.700A0-	3,7		14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.800A0-	3,8		17	66	24	36	6	☠
DC150-03-03.900A0-	3,9		17	66	24	36	6	☠
DC150-03-03.969A0-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.000A0-	4		17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.100A0-	4,1		17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.200A0-	4,2		17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.300A0-	4,3		17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.366A0-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.400A0-	4,4		17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.500A0-	4,5		17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.600A0-	4,6		17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.650A0-	4,65		17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.700A0-	4,7		17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.763A0-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☠
DC150-03-04.800A0-	4,8		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-04.900A0-	4,9		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.000A0-	5		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.100A0-	5,1		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.159A0-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.200A0-	5,2		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.300A0-	5,3		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.400A0-	5,4		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.500A0-	5,5		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.550A0-	5,55		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☠
DC150-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	☠
DC150-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	☠
DC150-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	☠
DC150-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	☠
DC150-03-06.350A0-	6,35	1/4"	24	79	34	36	8	☠
DC150-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	☠

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺ gute Bearbeitungsbedingungen

☹ mittlere Bearbeitungsbedingungen

☠ ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Bestellbeispiel: VHM-Spiralbohrer DC150 mit D_c 3 mm in der Sorte WJ30RE
 Bestellcode: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

☠☠☠ neu im Programm

Fortsetzung

15

14

VHM-Spiralbohrer Perform DC150


 3 x D_c

Fortsetzung

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

DIN 6537 kurz		D _c m7 mm	D _c Zoll/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
Schaft DIN 6535 HA									
	DC150-03-06.500A0-	6,5		24	79	34	36	8	✖
	DC150-03-06.600A0-	6,6		24	79	34	36	8	✖
	DC150-03-06.700A0-	6,7		24	79	34	36	8	✖
	DC150-03-06.747A0-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	✖
	DC150-03-06.800A0-	6,8		24	79	34	36	8	✖
	DC150-03-06.900A0-	6,9		24	79	34	36	8	✖
	DC150-03-07.000A0-	7		24	79	34	36	8	✖
	DC150-03-07.100A0-	7,1		29	79	41	36	8	✖
	DC150-03-07.144A0-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	✖
	DC150-03-07.200A0-	7,2		29	79	41	36	8	✖
	DC150-03-07.300A0-	7,3		29	79	41	36	8	✖
	DC150-03-07.400A0-	7,4		29	79	41	36	8	✖
	DC150-03-07.500A0-	7,5		29	79	41	36	8	✖
	DC150-03-07.541A0-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	✖
	DC150-03-07.600A0-	7,6		29	79	41	36	8	✖
	DC150-03-07.800A0-	7,8		29	79	41	36	8	✖
	DC150-03-07.900A0-	7,9		29	79	41	36	8	✖
	DC150-03-07.938A0-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	✖
	DC150-03-08.000A0-	8		29	79	41	36	8	✖
	DC150-03-08.100A0-	8,1		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-08.200A0-	8,2		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-08.300A0-	8,3		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-08.334A0-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-08.400A0-	8,4		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-08.500A0-	8,5		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-08.600A0-	8,6		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-08.700A0-	8,7		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-08.731A0-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-08.800A0-	8,8		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-08.900A0-	8,9		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-09.000A0-	9		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-09.100A0-	9,1		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-09.200A0-	9,2		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-09.300A0-	9,3		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-09.400A0-	9,4		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-09.500A0-	9,5		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-09.525A0-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-09.600A0-	9,6		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-09.700A0-	9,7		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-09.800A0-	9,8		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-09.922A0-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-10.000A0-	10		35	89	47	40	10	✖
	DC150-03-10.100A0-	10,1		40	102	55	45	12	✖
	DC150-03-10.200A0-	10,2		40	102	55	45	12	✖
	DC150-03-10.300A0-	10,3		40	102	55	45	12	✖
	DC150-03-10.319A0-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	✖
	DC150-03-10.500A0-	10,5		40	102	55	45	12	✖
	DC150-03-10.600A0-	10,6		40	102	55	45	12	✖
	DC150-03-10.716A0-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	✖
	DC150-03-10.800A0-	10,8		40	102	55	45	12	✖
	DC150-03-11.000A0-	11		40	102	55	45	12	✖
	DC150-03-11.100A0-	11,1		40	102	55	45	12	✖
	DC150-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	✖
	DC150-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	✖
	DC150-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	✖



Bestellbeispiel: VHM-Spiralbohrer DC150 mit D_c 8 mm in der Sorte WJ30RE
 Bestellcode: DC150-03-08.000A0-WJ30RE

☹ ☹ ☹ neu im Programm



Fortsetzung

VHM-Spiralbohrer Perform DC150



3 x D_c

Fortsetzung

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

DIN 6537 kurz		D _c m7 mm	D _c Zoll/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
Schaft DIN 6535 HA 	DC150-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	☹
	DC150-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	☹
	DC150-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	☹
	DC150-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	☹
	DC150-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	☹
	DC150-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	☹
	DC150-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	☹
	DC150-03-12.700A0-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	☹
	DC150-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	☹
	DC150-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	☹
	DC150-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	☹
	DC150-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☹
	DC150-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	☹
	DC150-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	☹
	DC150-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☹
	DC150-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	☹
	DC150-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	☹
DC150-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	☹	
DC150-03-15.875A0-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☹	
DC150-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	☹	

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

gute
Bearbeitungsbedingungen

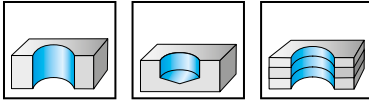
mittlere
Bearbeitungsbedingungen

ungünstige
Bearbeitungsbedingungen

Bestellbeispiel: VHM-Spiralbohrer DC150 mit D_c 12 mm in der Sorte WJ30RE
Bestellcode: DC150-03-12.000A0-WJ30RE

☹☹☹ neu im Programm

VHM-Spiralbohrer Perform DC150

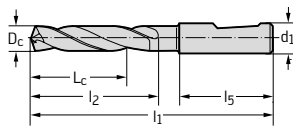

 3 x D_c


- Außenkühlung
- rechtsschneidend
- 140° Spitzenwinkel

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●	●	●	●	●	●	●

DIN 6537 kurz

Schaft DIN 6535 HE



Bezeichnung	D _c m7 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000FO-	3	14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.300FO-	3,3	14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.400FO-	3,4	14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.500FO-	3,5	14	62	20	36	6	☠
DC150-03-03.700FO-	3,7	14	62	20	36	6	☠
DC150-03-04.000FO-	4	17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.200FO-	4,2	17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.300FO-	4,3	17	66	24	36	6	☠
DC150-03-04.500FO-	4,5	17	66	24	36	6	☠
DC150-03-05.000FO-	5	20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.100FO-	5,1	20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.300FO-	5,3	20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.500FO-	5,5	20	66	28	36	6	☠
DC150-03-05.600FO-	5,6	20	66	28	36	6	☠
DC150-03-06.000FO-	6	20	66	28	36	6	☠
DC150-03-06.100FO-	6,1	24	79	34	36	8	☠
DC150-03-06.200FO-	6,2	24	79	34	36	8	☠
DC150-03-06.500FO-	6,5	24	79	34	36	8	☠
DC150-03-06.800FO-	6,8	24	79	34	36	8	☠
DC150-03-07.000FO-	7	24	79	34	36	8	☠
DC150-03-07.500FO-	7,5	29	79	41	36	8	☠
DC150-03-08.000FO-	8	29	79	41	36	8	☠
DC150-03-08.500FO-	8,5	35	89	47	40	10	☠
DC150-03-08.600FO-	8,6	35	89	47	40	10	☠
DC150-03-08.700FO-	8,7	35	89	47	40	10	☠
DC150-03-09.000FO-	9	35	89	47	40	10	☠
DC150-03-09.800FO-	9,8	35	89	47	40	10	☠
DC150-03-10.000FO-	10	35	89	47	40	10	☠
DC150-03-10.200FO-	10,2	40	102	55	45	12	☠
DC150-03-10.300FO-	10,3	40	102	55	45	12	☠
DC150-03-10.500FO-	10,5	40	102	55	45	12	☠
DC150-03-11.000FO-	11	40	102	55	45	12	☠
DC150-03-11.200FO-	11,2	40	102	55	45	12	☠
DC150-03-11.800FO-	11,8	40	102	55	45	12	☠
DC150-03-12.000FO-	12	40	102	55	45	12	☠
DC150-03-12.200FO-	12,2	43	107	60	45	14	☠
DC150-03-12.500FO-	12,5	43	107	60	45	14	☠
DC150-03-13.000FO-	13	43	107	60	45	14	☠
DC150-03-14.000FO-	14	43	107	60	45	14	☠
DC150-03-15.000FO-	15	45	115	65	48	16	☠



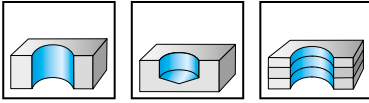
Bestellbeispiel: VHM-Spiralbohrer DC150 mit D_c 3 mm in der Sorte WJ30RE
 Bestellcode: DC150-03-03.000FO-WJ30RE

☠☠☠ neu im Programm

VHM-Kühlkanalbohrer Perform DC150



5 x D_c



- Innenkühlung
- rechtsschneidend
- 140° Spitzenwinkel

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

DIN 6537 lang	D _c m7 mm	D _c Zoll/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
Schaft DIN 6535 HA								
DC150-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	☠
DC150-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	☠
DC150-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☠
DC150-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	☠
DC150-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	☠
DC150-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	☠
DC150-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	☠
DC150-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	☠
DC150-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	☠
DC150-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	☠
DC150-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☠
DC150-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☠
DC150-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☠
DC150-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☠
DC150-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☠
DC150-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☠
DC150-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☠
DC150-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☠
DC150-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☠
DC150-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☠
DC150-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☠
DC150-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☠
DC150-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☠
DC150-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☠
DC150-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☠
DC150-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☠
DC150-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☠
DC150-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☠
DC150-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☠
DC150-05-06.350A1-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	☠
DC150-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☠
DC150-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☠



Bestellbeispiel: VHM-Kühlkanalbohrer DC150 mit D_c 3 mm in der Sorte WJ30RE
 Bestellcode: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

☠☠☠ neu im Programm



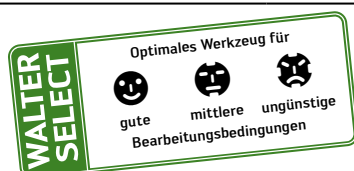
VHM-Kühlkanalbohrer Perform DC150


 5 x D_c

Fortsetzung

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

DIN 6537 lang		D _c m7 mm	D _c Zoll/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
Schaft DIN 6535 HA									
	DC150-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	✖
	DC150-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	✖
	DC150-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	✖
	DC150-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	✖
	DC150-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	✖
	DC150-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	✖
	DC150-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	✖
	DC150-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	✖
	DC150-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	✖
	DC150-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	✖
	DC150-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	✖
	DC150-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	✖



Bestellbeispiel: VHM-Kühlkanalbohrer DC150 mit D_c 7 mm in der Sorte WJ30RE
 Bestellcode: DC150-05-07.000A1-WJ30RE

☹ ☹ ☹ neu im Programm



Fortsetzung

VHM-Kühlkanalbohrer Perform DC150



5 x D_c

Fortsetzung

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

DIN 6537 lang		D _c m7 mm	D _c Zoll/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
Schaft DIN 6535 HA									
	DC150-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☠
	DC150-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-12.700A1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☠
	DC150-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	☠
DC150-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☠	
DC150-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☠	
DC150-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☠	

WALTER SELECT

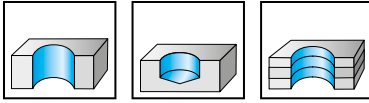
Optimales Werkzeug für

☺ gute ☹ mittlere ☹ ungunstige
Bearbeitungsbedingungen

Bestellbeispiel: VHM-Kühlkanalbohrer DC150 mit D_c 11 mm in der Sorte WJ30RE
Bestellcode: DC150-05-11.000A1-WJ30RE

☠ ☠ ☠ neu im Programm

VHM-Kühlkanalbohrer Perform DC150

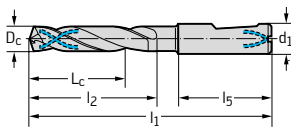

 5 x D_c


- Innenkühlung
- rechtsschneidend
- 140° Spitzenwinkel

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●	●	●	●	●	●	●

DIN 6537 lang

Schaft DIN 6535 HE



Bezeichnung	D _c m7 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DC150-05-03.000F1-	3	23	66	28	36	6	☞
DC150-05-03.100F1-	3,1	23	66	28	36	6	☞
DC150-05-03.200F1-	3,2	23	66	28	36	6	☞
DC150-05-03.300F1-	3,3	23	66	28	36	6	☞
DC150-05-03.400F1-	3,4	23	66	28	36	6	☞
DC150-05-03.500F1-	3,5	23	66	28	36	6	☞
DC150-05-03.700F1-	3,7	23	66	28	36	6	☞
DC150-05-03.800F1-	3,8	29	74	36	36	6	☞
DC150-05-03.900F1-	3,9	29	74	36	36	6	☞
DC150-05-04.000F1-	4	29	74	36	36	6	☞
DC150-05-04.100F1-	4,1	29	74	36	36	6	☞
DC150-05-04.200F1-	4,2	29	74	36	36	6	☞
DC150-05-04.300F1-	4,3	29	74	36	36	6	☞
DC150-05-04.500F1-	4,5	29	74	36	36	6	☞
DC150-05-04.650F1-	4,65	29	74	36	36	6	☞
DC150-05-04.800F1-	4,8	35	82	44	36	6	☞
DC150-05-05.000F1-	5	35	82	44	36	6	☞
DC150-05-05.100F1-	5,1	35	82	44	36	6	☞
DC150-05-05.200F1-	5,2	35	82	44	36	6	☞
DC150-05-05.300F1-	5,3	35	82	44	36	6	☞
DC150-05-05.500F1-	5,5	35	82	44	36	6	☞
DC150-05-05.550F1-	5,55	35	82	44	36	6	☞
DC150-05-05.600F1-	5,6	35	82	44	36	6	☞
DC150-05-05.800F1-	5,8	35	82	44	36	6	☞
DC150-05-06.000F1-	6	35	82	44	36	6	☞
DC150-05-06.100F1-	6,1	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-06.200F1-	6,2	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-06.300F1-	6,3	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-06.400F1-	6,4	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-06.500F1-	6,5	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-06.600F1-	6,6	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-06.700F1-	6,7	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-06.800F1-	6,8	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-06.900F1-	6,9	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-07.000F1-	7	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-07.400F1-	7,4	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-07.500F1-	7,5	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-07.800F1-	7,8	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-08.000F1-	8	43	91	53	36	8	☞
DC150-05-08.100F1-	8,1	49	103	61	40	10	☞
DC150-05-08.200F1-	8,2	49	103	61	40	10	☞
DC150-05-08.400F1-	8,4	49	103	61	40	10	☞
DC150-05-08.500F1-	8,5	49	103	61	40	10	☞
DC150-05-08.600F1-	8,6	49	103	61	40	10	☞
DC150-05-08.700F1-	8,7	49	103	61	40	10	☞
DC150-05-08.800F1-	8,8	49	103	61	40	10	☞
DC150-05-09.000F1-	9	49	103	61	40	10	☞



Bestellbeispiel: VHM-Kühlkanalbohrer DC150 mit D_c 3 mm in der Sorte WJ30RE
 Bestellcode: DC150-05-03.000F1-WJ30RE

☞ ☞ ☞ neu im Programm



VHM-Kühlkanalbohrer Perform DC150



5 x D_c

Fortsetzung

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

DIN 6537 lang		D _c m7 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
Schaft DIN 6535 HE 	DC150-05-09.300F1-	9,3	49	103	61	40	10	☹
	DC150-05-09.500F1-	9,5	49	103	61	40	10	☹
	DC150-05-09.800F1-	9,8	49	103	61	40	10	☹
	DC150-05-10.000F1-	10	49	103	61	40	10	☹
	DC150-05-10.100F1-	10,1	56	118	71	45	12	☹
	DC150-05-10.200F1-	10,2	56	118	71	45	12	☹
	DC150-05-10.300F1-	10,3	56	118	71	45	12	☹
	DC150-05-10.400F1-	10,4	56	118	71	45	12	☹
	DC150-05-10.500F1-	10,5	56	118	71	45	12	☹
	DC150-05-11.000F1-	11	56	118	71	45	12	☹
	DC150-05-11.200F1-	11,2	56	118	71	45	12	☹
	DC150-05-11.500F1-	11,5	56	118	71	45	12	☹
	DC150-05-11.700F1-	11,7	56	118	71	45	12	☹
	DC150-05-11.800F1-	11,8	56	118	71	45	12	☹
	DC150-05-12.000F1-	12	56	118	71	45	12	☹
	DC150-05-12.200F1-	12,2	60	124	77	45	14	☹
	DC150-05-12.500F1-	12,5	60	124	77	45	14	☹
	DC150-05-12.700F1-	12,7	60	124	77	45	14	☹
	DC150-05-12.800F1-	12,8	60	124	77	45	14	☹
	DC150-05-13.000F1-	13	60	124	77	45	14	☹
	DC150-05-13.500F1-	13,5	60	124	77	45	14	☹
	DC150-05-13.800F1-	13,8	60	124	77	45	14	☹
	DC150-05-14.000F1-	14	60	124	77	45	14	☹
	DC150-05-14.100F1-	14,1	63	133	83	48	16	☹
	DC150-05-14.200F1-	14,2	63	133	83	48	16	☹
	DC150-05-14.500F1-	14,5	63	133	83	48	16	☹
	DC150-05-14.800F1-	14,8	63	133	83	48	16	☹
	DC150-05-15.000F1-	15	63	133	83	48	16	☹
DC150-05-15.100F1-	15,1	63	133	83	48	16	☹	
DC150-05-15.500F1-	15,5	63	133	83	48	16	☹	
DC150-05-15.800F1-	15,8	63	133	83	48	16	☹	
DC150-05-16.000F1-	16	63	133	83	48	16	☹	

WALTER SELECT
 Optimales Werkzeug für
 gute mittlere ungünstige
 Bearbeitungsbedingungen

Bestellbeispiel: VHM-Kühlkanalbohrer DC150 mit D_c 10 mm in der Sorte WJ30RE
 Bestellcode: DC150-05-10.000F1-WJ30RE

☹☹☹ neu im Programm

Schnittdaten für Vollhartmetall-Bohrer der Produktfamilie DC150

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte. Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

= Schnittdaten für Nassbearbeitung = Trockenbearbeitung ist möglich, Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen E = Emulsion O = Öl M = MMS L = Trocken v _C = Schnittgeschwindigkeit VRR = Vorschubrichtreihe - siehe Seite 15			Bohrtiefe			3 x D _c			5 x D _c									
			Produktfamilie			DC150			DC150									
			Baumaß			DIN 6537 K			DIN 6537 L									
			Ø-Bereich (mm)			3,00 – 16,00			3,00 – 16,00									
			Kühlung			Außenkühlung			Innenkühlung									
			Sorte			WJ30RE			WJ30RE									
			Seite			5 / 8			9 / 12									
Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoffhauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Zerspanungsgruppe ¹													
	Werkstückstoff					v _C	VRR	E	O	M	L	v _C	VRR	E	O	M	L	
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	428	P1	100	10	E	O	M	L	113	10	E	O	M	L
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	639	P2	90	10	E	O	M	L	94	10	E	O	M	L
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	708	P3	85	10	E	O	M	L	89	10	E	O	M	L
		C > 0,55 %	geglüht	190	639	P4	92	10	E	O	M	L	94	10	E	O	M	L
		C > 0,55 %	vergütet	300	1013	P5	64	8	E	O	M	L	67	8	E	O	M	L
	Niedrig legierter Stahl	Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	745	P6	100	10	E	O	M	L	113	12	E	O	M	L
		geglüht	175	591	P7	90	10	E	O	M	L	94	10	E	O	M	L	
		vergütet	300	1013	P8	63	8	E	O	M	L	67	8	E	O	M	L	
		vergütet	380	1282	P9	43	5	O	E			45	6	O	E			
		vergütet	430	1477	P10	34	3	O	E			36	4	O	E			
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht	200	675	P11	55	7	E	O			59	8	E	O			
		gehärtet und angelassen	300	1013	P12	51	6	E	O			53	7	E	O			
		gehärtet und angelassen	400	1361	P13	34	3	O	E			36	4	O	E			
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	675	P14	57	7	E	O			59	8	E	O			
		martensitisch, vergütet	330	1114	P15	38	5	E	O			39	7	E	O			
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt	200	675	M1						40	5	E	O				
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)	300	1013	M2	45	5	E	O			51	6	E	O			
		austenitisch-ferritisch, Duplex	230	778	M3							33	5	E	O			
K	Temperguss	ferritisch	200	675	K1	85	16	E	O	M	L	87	16	E	O	M	L	
		perritisch	260	867	K2	63	12	E	O	M	L	65	12	E	O	M	L	
	Grauguss	niedrige Festigkeit	180	602	K3	100	16	E	O	M	L	110	16	E	O	M	L	
		hohe Festigkeit / austenitisch	245	825	K4	85	16	E	O	M	L	87	16	E	O	M	L	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	155	518	K5	85	16	E	O	M	L	87	16	E	O	M	L	
		perritisch	265	885	K6	63	12	E	O	M	L	65	12	E	O	M	L	
GGV (CGI)		200	675	K7	75	16	E	O	M	L	78	16	E	O	M	L		
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar	30	-	N1						400	16	E	O	M			
		aushärtbar, ausgehärtet	100	343	N2						400	16	E	O	M			
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	75	260	N3	220	16	E	O			240	16	E	O	M		
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	90	314	N4	200	16	E	O			230	16	E	O	M		
		> 12 % Si, nicht aushärtbar	130	447	N5	160	12	E	O			182	16	E	O	M		
	Magnesiumlegierungen		70	250	N6						230	16			M	L		
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer	100	343	N7	190	6	E	O	M		173	8	E	O	M		
Messing, Bronze, Rotguss		90	314	N8	160	10	E	O			144	10	E	O				
Cu-Legierungen, kurzspanend		110	382	N9	180	16	E	O	M	L	182	16	E	O	M			
hochfest, Ampco		300	1013	N10	67	7	E	O	M	L	54	7	E	O				
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	675	S1						41	5	E	O			
			ausgehärtet	280	943	S2						24	4	O	E			
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	839	S3						29	4	E	O			
			ausgehärtet	350	1177	S4						15	3	O	E			
			gegossen	320	1076	S5						18	3	O	E			
	Titanlegierungen	Reintitan	200	675	S6	40	5	O	E			47	6	O	E			
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet	375	1262	S7	34	4	O	E			39	5	O	E			
β-Legierungen		410	1396	S8							11	3	O	E				
Wolframlegierungen		300	1013	S9	67	8	E	O			55	7	E	O				
Molybdänlegierungen		300	1013	S10	67	8	E	O			55	7	E	O				
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen	50 HRC	-	H1	26	3	O	E			28	3	O	E			
		gehärtet und angelassen	55 HRC	-	H2	22	3	O	E			24	3	O	E			
		gehärtet und angelassen	60 HRC	-	H3													
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen	55 HRC	-	H4	22	3	O	E			24	3	O	E			
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O1	85	16	E	O			100	16	E	O			
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O2													
	Kunststoff glasfaserverstärkt	GFRP			O3													
	Kunststoff kohlefaserverstärkt	CFRP			O4													
	Kunststoff aramidfaserverstärkt	AFRP			O5													
	Graphit (technisch)		80 Shore			O6												

¹ Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite H 8 im Walter Gesamtkatalog 2012.

VRR: Vorschubrichtreihen für Vollhartmetall-Bohrer der Produktfamilie DC150

VRR	Vorschub f (mm) für Ø (mm)							
	3	5	6	8	10	12	15	20
1	0,013	0,017	0,018	0,021	0,024	0,026	0,029	0,033
2	0,027	0,033	0,037	0,042	0,047	0,052	0,058	0,067
3	0,040	0,050	0,055	0,063	0,071	0,077	0,087	0,10
4	0,053	0,067	0,073	0,084	0,094	0,10	0,12	0,13
5	0,067	0,083	0,091	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17
6	0,080	0,10	0,11	0,13	0,14	0,15	0,17	0,20
7	0,093	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,23
8	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,21	0,23	0,27
9	0,12	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,26	0,30
10	0,13	0,17	0,18	0,21	0,24	0,26	0,29	0,33
12	0,16	0,20	0,22	0,25	0,28	0,31	0,35	0,40
16	0,21	0,27	0,29	0,34	0,38	0,41	0,46	0,53
20	0,27	0,33	0,37	0,42	0,47	0,52	0,58	0,67



Nachschleif- und Beschichtungsservice: beste Qualität, einfache Abwicklung und termingerechte Lieferung

Der Walter Multiply „Fast-wie-neu“-Workflow

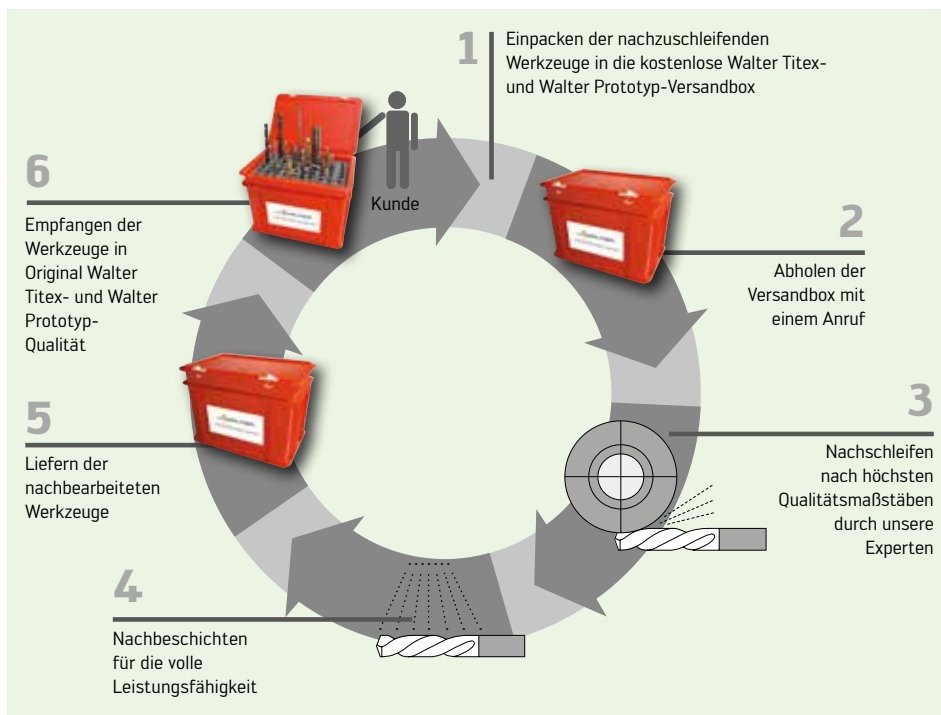
Anspruchsvolle Kunden fordern stets 100% Leistung. Gerade bei den Anwendern von Hochleistungswerkzeugen muss dieser Anspruch natürlich auch für die Wiederaufbereitung gelten. Walter Multiply versetzt ein Werkzeug im Zuge zahlreicher Bearbeitungsschritte wieder in einen „Fast-wie-neu“-Zustand. Belegt wird dies im harten Praxiseinsatz. Hier kann das aufbereitete Werkzeug mit seiner vollen Leistung überzeugen. Keine Frage, das lohnt sich: Jedes zusätzliche Wiederaufbereiten eines Werkzeugs erhöht dessen Lebensdauer.

Profitieren Sie von den klaren Walter Multiply Vorteilen:

- Original Geometrie und Beschichtung
- Zertifizierte Wiederaufbereitungszentren
- Stabile Fertigungsprozesse durch konstante Standzeiten



Verlässlich wie das Werkzeug selbst: der Wiederaufbereitungskreislauf von Walter Multiply

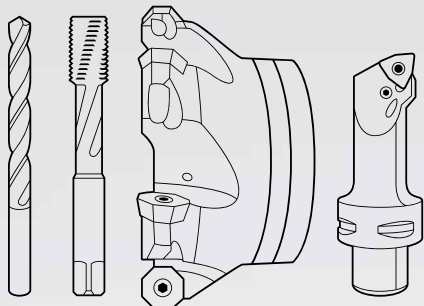


Nicht zu übersehen und extrem praktisch: die Walter RedBox zum Sammeln von Werkzeugen wird von Walter kostenlos bereitgestellt und abgeholt

Walter AG

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

www.walter-tools.com



Walter Deutschland GmbH

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

Walter (Schweiz) AG

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

Walter Austria GmbH

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