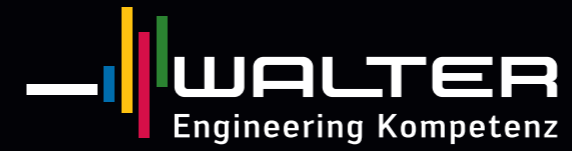
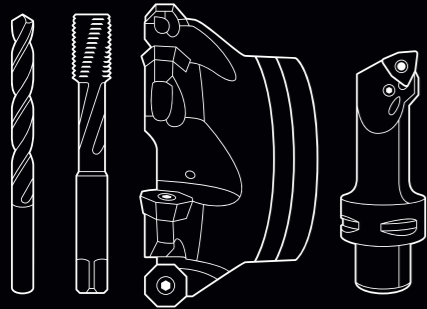


Walter AG

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

walter-tools.com



_WALTER RECONDITIONING SERVICE

Wiederaufbereitung in Herstellerqualität.

Reconditioning



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

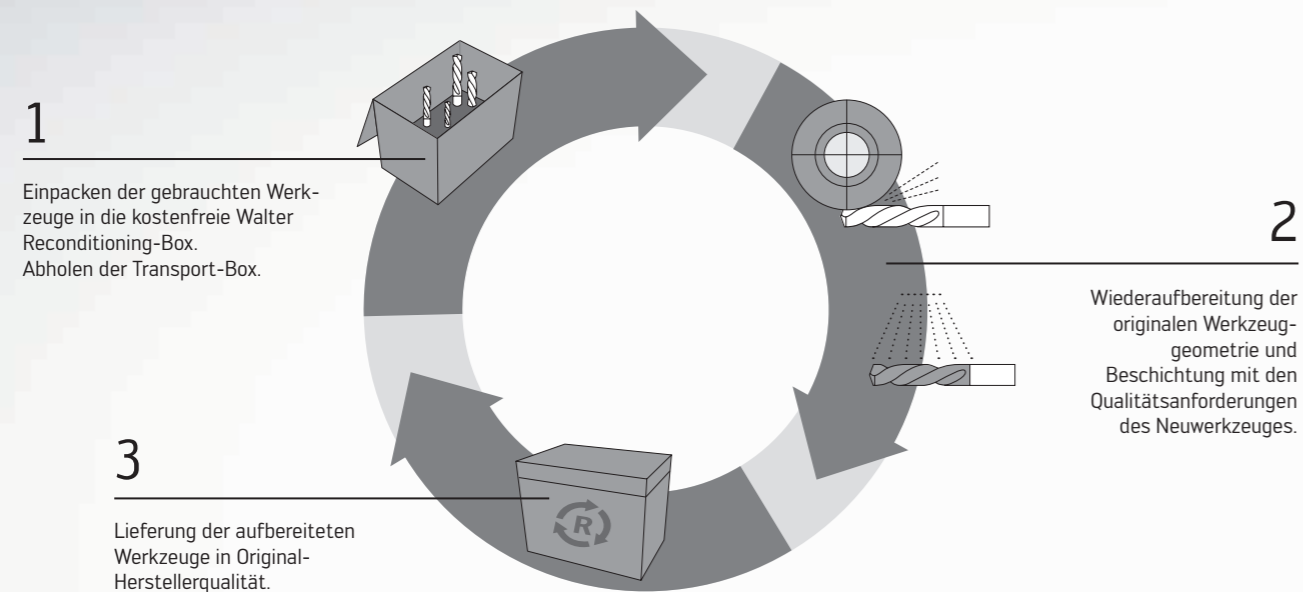
Walter (Schweiz) AG
Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

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

WALTER RECONDITIONING SERVICE: HERSTELLERQUALITÄT ZAHLT SICH AUS.

Der Reconditioning-Service für Walter Titex- und Walter Prototyp-Werkzeuge leistet einen wesentlichen Beitrag zur Senkung Ihrer Produktionskosten – weil Sie neuwertige Werkzeuge zu einem attraktiven Preis-/Leistungsverhältnis erhalten.

Reconditioning-Kreislauf:

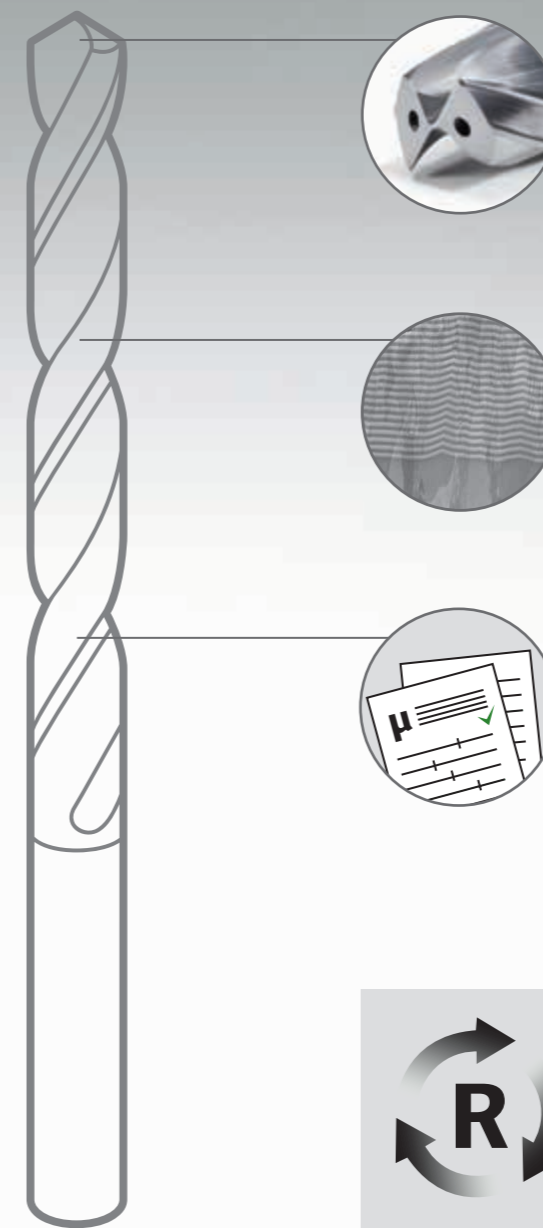
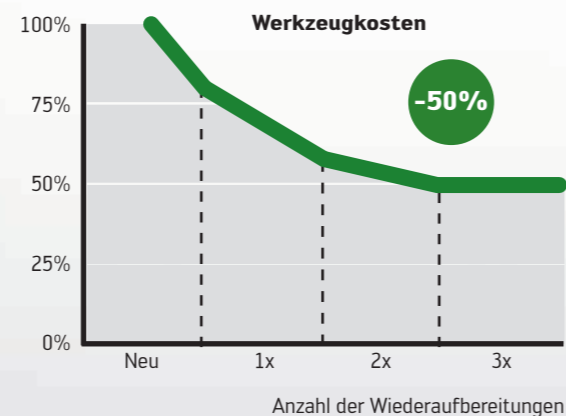


50% WENIGER KOSTEN

Das Reconditioning-Angebot in Herstellerqualität aus dem Servicebereich Walter Multiply zahlt sich rundum für Sie aus – nicht nur bei den Werkzeugkosten:

Ihre Vorteile:

- Original-Geometrie und -Beschichtung in Herstellerqualität
- Wiederaufbereitungszentren weltweit für stabile Fertigungsprozesse
- Optionale Zusatzleistungen, wie Messprotokolle etc. sind möglich



Schneidengeometrien sind komplex. Um diese wieder in den Originalzustand zu bringen, verwendet Walter sein Engineering Know-How auch bei der Wiederaufbereitung.

Die **Beschichtung** ist entscheidend für die Werkzeug-Leistung. Nur Walter beschichtet Ihr Werkzeug mit dem Original-Verfahren.

Bei der Werkzeugaufbereitung gelten die gleichen **Toleranzen** und **Qualitätsmerkmale** wie bei der Neuwerkzeug-Produktion. Um diese einzuhalten sind modernste Messmaschinen im Einsatz.



UNSER ZEICHEN FÜR QUALITÄT

Achten Sie auf das „Original Walter Quality“-Label. Es zeigt Ihnen in den Bestellunterlagen welche Werkzeuge für das Reconditioning empfohlen werden – und zeichnet sie auch nach dem Service aus.

100% HERSTELLER-QUALITÄT

Bei Vollhartmetall-Werkzeugen kommt es längst nicht mehr nur auf das Schleifen und die Beschichtung an, wenn man eine optimale Leistung erzielen will. Spezielle Fertigungsverfahren für die Schneidkantenbearbeitung machen zusätzliche Anlagen in den Reconditioning Centern notwendig. Dasselbe gilt für die Verfahren zur Vor- und Nachbehandlung beim Beschichtungsprozess. Maximale Leistung erzielt bei den komplexen Geometrien zudem nur, wer höchste Ansprüche an die Fertigungstoleranzen erfüllt.

Verfügbar für:

- Vollhartmetall-Bohrer und -Fräser
- Vollhartmetall-Sonderbohrer- und -Sonderfräser
- Hochleistungs-Vollhartmetall-Reibahlen
- Vollhartmetall-Gewindefräser

Für den exakten Serviceumfang in Ihrer Region kontaktieren Sie Ihren Außendienstmitarbeiter.