

WL25

_ LÖSUNGEN, DIE CHANCEN SEHEN

Walter Turn Kopierdrehsystem



Kombiniert maximale Stabilität mit höchster Wirtschaftlichkeit.

DAS PROGRAMM

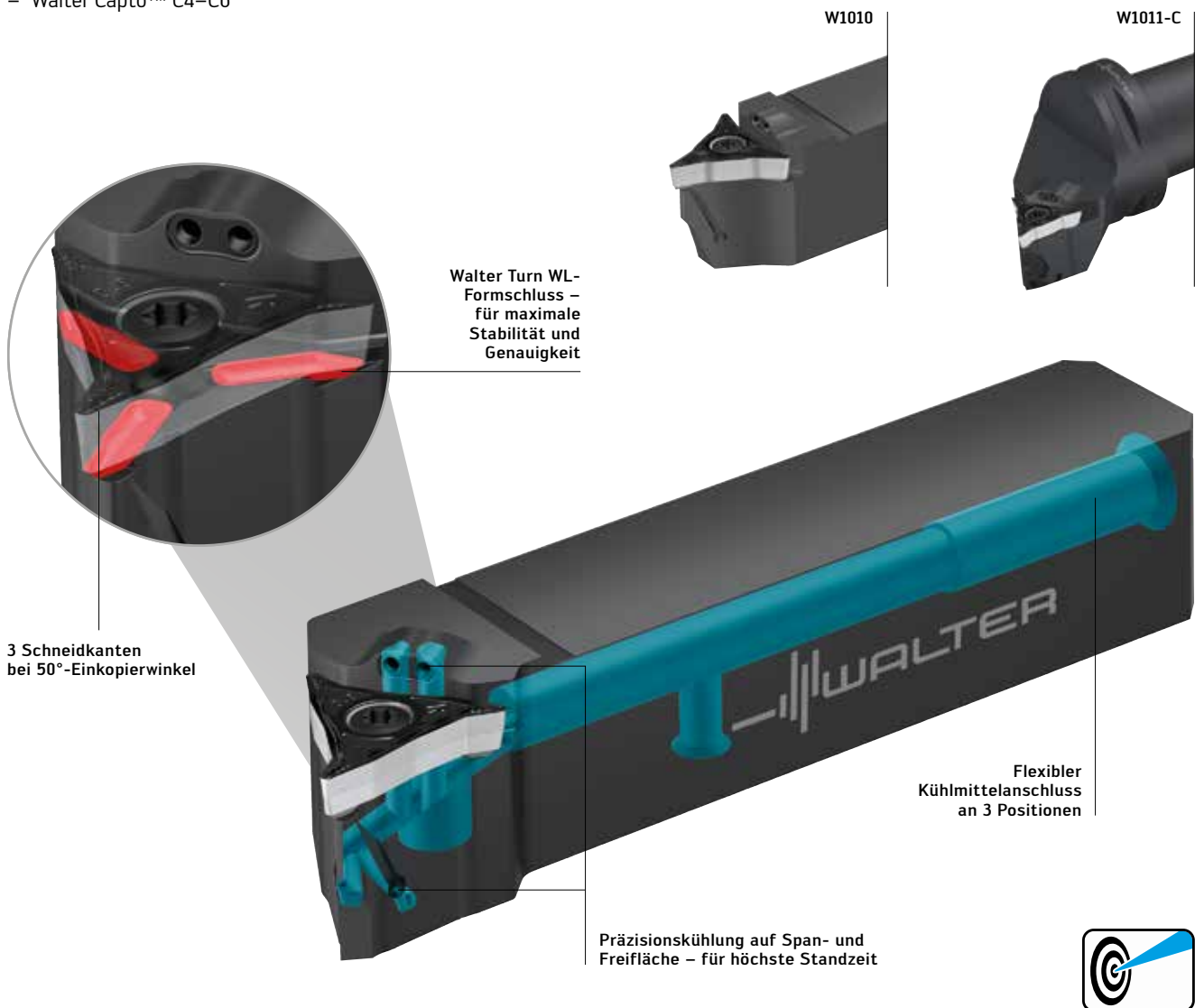
- Kopierdrehsysteme W1010 / W1011 / WL25 mit und ohne Präzisionskühlung verfügbar (-P)
- W1010 = Neutrale Ausführung
- W1011 = Ausführung rechts/links

DAS WERKZEUG

- WL-Formschluss an Halter und Platte
- Vierkantschaft: 16 × 16, 20 × 20 und 25 × 25 mm
- Walter Capto™ C4–C6

DIE ANWENDUNG

- Kopierdrehen von Einstichen bis zu 30°, 50° (W1011) und 72,5° (W1010)
- Dynamisches Drehen
- Bauteile mit hoher Genauigkeit
- Ablösung von ISO-Wendeschneidplatten VBMT, VCMT, DCMT (mit nur 2 Schneidkanten und geringerer Stabilität)



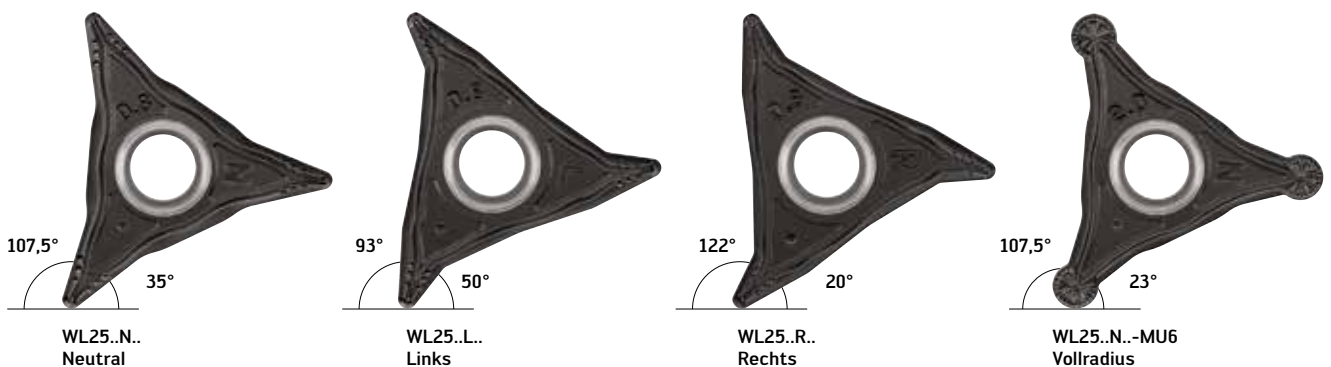
Walter Turn Kopierdrehsystem

Abb.: W1011-2525R-WL25-P

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

- 3-schneidige, positive Wendeschneidplatten mit WL-Formschluss
- Neutrale, linke und rechte Ausführung passen ins gleiche Werkzeug
- FP4-, MP4-, FM4- und MM4-Geometrie mit 35°-Spitzenwinkel
- MU6-Geometrie, Vollradius-Wendeschneidplatten
- Sorten: WPP10S, WPP20S, WMP20S, WSM10S, WSM20S, WSM30S

4 Wendeschneidplatten-Typen und -Anwendungen

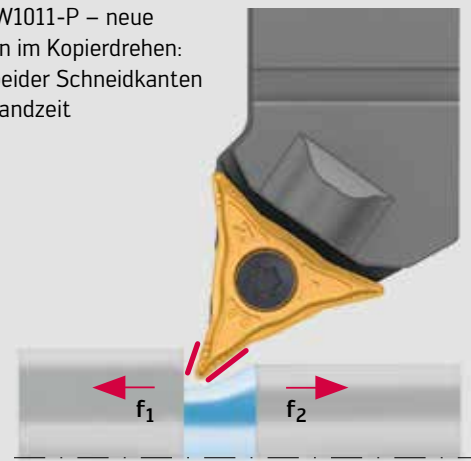


DIE TECHNOLOGIE

Walter Turn WL-Formschluss mit 3 Auflageflächen verhindert ein Bewegen der Platte im Werkzeughalter



Walter Turn W1011-P – neue Möglichkeiten im Kopierdrehen:
– Nutzung beider Schneidkanten
– Höhere Standzeit



IHRE VORTEILE

- Hohe Maßhaltigkeit durch formschlüssige, stabile WL-Verbindung
- Wirtschaftlich: weniger Werkzeugkosten durch 3 Schneidkanten
- Höhere Standzeit beim Kopierdrehen
- Hohe Flexibilität: 4 Wendeschneidplatten-Typen passen in dasselbe Werkzeug
- 50 % höhere Wechselgenauigkeit im Vergleich zu ISO-Wendeschneidplatten

Stabile Innenbearbeitung mit maximaler Wirtschaftlichkeit.

DAS WERKZEUG

- Kopierdrehsystem mit WL-Formschluss an Bohrstange und Wendeschneidplatte
- Bohrstangen-Durchmesser: 25, 32 und 40 mm

DIE WENDESCHNEIDPLATTE

- 3-schneidige, positive Wendeschneidplatten mit WL-Formschluss
- Neutrale, linke, rechte sowie Vollradius-Ausführung passen in dasselbe Werkzeug

DIE ANWENDUNG

- Innen-Kopierdrehen, Plandrehen und Axial-Einstechen
- Ablösung der ISO-Wendeschneidplatten VBMT, VCMT, DCMT
- Bauteile mit hoher Genauigkeit

W1210

- Einkopierwinkel von bis zu 72,5°
- Universell einsetzbar durch neutrale Ausführung

W1211

- Einkopierwinkel von bis zu 50°

Doppelkühlung –
höhere Standzeit

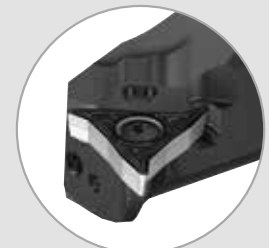


Optional zu öffnende
Spülbohrung –
höherer Volumenstrom /
Grundlochsbearbeitung

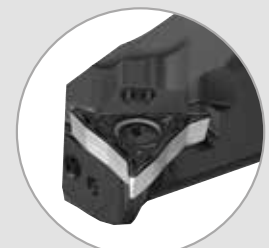
WL-Formschluss für maximale
Stabilität und Genauigkeit

3 Schneidkanten und
bis zu 50° Einkopierwinkel

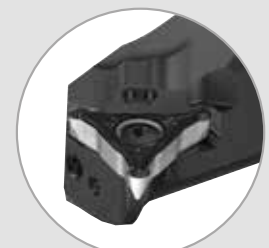
Weitere Varianten
am Beispiel
rechte Bohrstange



Linke Wendeschneidplatte
50° Einkopieren



Rechte Wendeschneidplatte
Plandrehen, Axialeinstiche



Neutrale Vollradius-
Wendeschneidplatte

Walter Turn Kopierdrehsystem – Innenbearbeitung


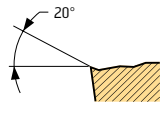
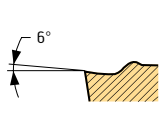

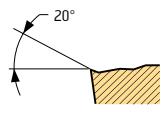
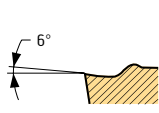

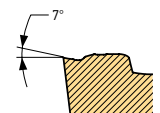
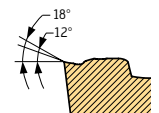

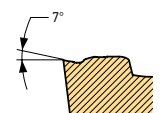
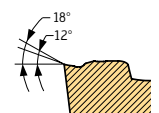

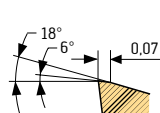
Abb.: W1211-32TR-WL25

IHRE VORTEILE

- Hohe Maßhaltigkeit und Wechselgenauigkeit durch formschlüssige WL-Verbindung
- Hohe Standzeit beim Kopierdrehen
- Hoch wirtschaftlich dank geringerer Werkzeugkosten durch 3 Schneidkanten
- Maximale Flexibilität: 4 Wendeschneidplatten-Typen passen in ein Werkzeug

Geometrieübersicht für Systemwendeschneidplatten – WL25

Schlichtem und mittlere Bearbeitung

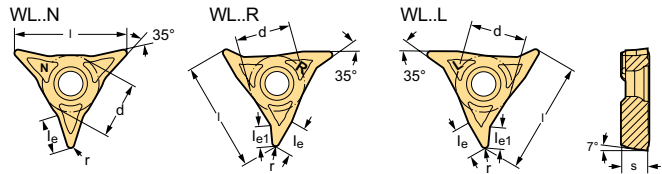
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
	FM4 – Schlichtgeometrie für kleine Spantiefen – Sehr gute Spankontrolle – Speziell entwickelt zum Kopierdrehen	•	••			••					0,1–2,0	0,05–0,25
	FP4 – Schlichtgeometrie für kleine Spantiefen – Sehr gute Spankontrolle – Speziell entwickelt zum Kopierdrehen	••	•			•					0,1–2,0	0,05–0,25
	MM4 – Mittlere Bearbeitung – mit einem großen Anwendungsbereich – Bearbeitung für langspanende Materialien – Speziell entwickelt zum Kopierdrehen	•	••	•		••					0,4–2,5	0,08–0,35
	MP4 – Mittlere Bearbeitung – mit einem großen Anwendungsbereich – Bearbeitung für langspanende Materialien – Speziell entwickelt zum Kopierdrehen	••	•	•		•					0,4–2,5	0,08–0,35
	MU6 – Vollradiusgeometrie zum Kopierdrehen – Weichschneidend mit sehr gutem Spanbruch – Spanbruch in alle Vorschubsrichtungen	••	••	••		••	•				0,4–2,5	0,1–0,40

•• Hauptanwendung
• Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen WL25-VC0708 . . bzw. WL25-RC0420 . .

Wendeschneidplatten Kopierdrehsystem WL...-VC...

Tiger-tec® Silver

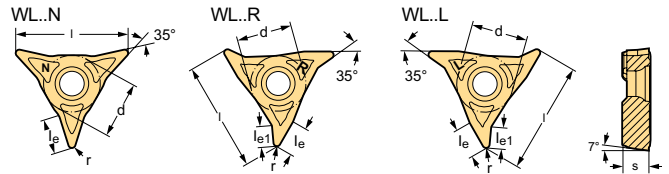


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	ap mm	P			M			K		S		
							HC			HC			HC		HC		
							WPP10S	WPP20S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S
WL25-VC0702N-FM4	0,2	25	6		0,04-0,15	0,1-2,0					☉	☉				☉	☉
WL25-VC0704N-FM4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0					☉	☉				☉	☉
WL25-VC0708N-FM4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0					☉	☉				☉	☉
WL25-VC0704R-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0					☉	☉				☉	☉
WL25-VC0708R-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0					☉	☉				☉	☉
WL25-VC0704L-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0					☉	☉				☉	☉
WL25-VC0708L-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0					☉	☉				☉	☉
WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0	☉	☉									
WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0	☉	☉									
WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0	☉	☉									
WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0	☉	☉									
WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0	☉	☉									
WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0	☉	☉									
WL25-VC0704N-MM4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5			☉	☉	☉	☉				☉	☉
WL25-VC0708N-MM4	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5			☉	☉	☉	☉				☉	☉
WL25-VC0712N-MM4	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5					☉	☉				☉	☉
WL25-VC0716N-MM4	1,6	25	8,7		0,12-0,40	0,5-2,5					☉	☉				☉	☉
WL25-VC0704R-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			☉	☉	☉	☉					☉
WL25-VC0708R-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			☉	☉	☉	☉					☉
WL25-VC0704L-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			☉	☉	☉	☉					☉
WL25-VC0708L-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			☉	☉	☉	☉					☉
WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5	☉	☉									
WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5	☉	☉									
WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5	☉	☉									
WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12-0,40	0,5-2,5	☉	☉									

HC = beschichtetes Hartmetall

Wendeschneidplatten Kopierdrehsystem WL...-VC... Tiger-tec® Silver

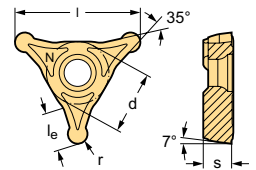


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	ap mm	P			M			K		S			
								HC	WPP10S	WPP20S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5	☉	☉										
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5	☉	☉										
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5	☉	☉										
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5	☉	☉										

HC = beschichtetes Hartmetall

Wendeschneidplatten Kopierdrehsystem WL...-RC... Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	P			M			K		S				
							HC	WPP10S	WPP20S	WMP20S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM20S	WSM30S		
	WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0	☉	☉											
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5	☉	☉											

HC = beschichtetes Hartmetall





Programmübersicht Walter Turn – Außenbearbeitung Drehhalter Vierkantschaft

Bearbeitung				
Type				
Bezeichnung	W1011	W1011...-P	W1010...-P	
Spannsystem	Schraube	Schraube	Schraube	
Kühlmittelzufuhr	extern	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	
Schaftgröße h [mm]	16–25	20–25	20–25	
Plattengröße l [mm]	25	25	25	

Programmübersicht Walter Turn – Außenbearbeitung Drehhalter Walter Capto™

Bearbeitung	
Type	
Bezeichnung	W1011-C...-P
Einstellwinkel κ	107,5°
Spannsystem	Schraube
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung
Walter Capto™ Größe	C4–C6
Plattengröße l [mm]	25

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung Bohrstangen

Bearbeitung		
Type		
Bezeichnung	W1211-	W1210-
Spannsystem	Schraube	
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung	
Bohrstangendurchmesser d ₁ [mm]	25–40	
Plattengröße l [mm]	25	
	Links	Rechts

Schaftwerkzeug – Kopierdrehsystem

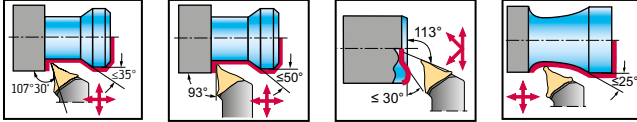
W1011

Walter Turn



Links

Rechts



Werkzeug

		Bezeichnung		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
		W1011-1616R-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
		W1011-2020R-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
		W1011-2525R-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	
		W1011-1616L-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	
		W1011-2020L-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
		W1011-2525L-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	
Abb. zeigt rechte Ausführung											

Gemessen mit Meisterplatte: WL25-VC0708N

Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	WL25
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Fähnenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)

Schaftwerkzeug – Kopierdrehsystem

W1011...-P

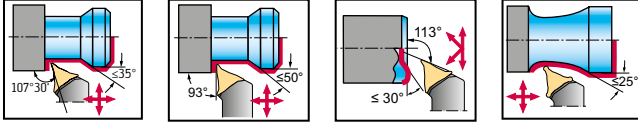
Walter Turn



Links

Rechts

– Präzisionskühlung



Werkzeug

	Bezeichnung		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Type
	W1011-2020R-WL25-P		25	20	25	115	33,5	0°	0°	WL25..
	W1011-2525R-WL25-P		25	25	32	130	33,5	0°	0°	
	W1011-2020L-WL25-P		25	20	25	115	33,5	0°	0°	
	W1011-2525L-WL25-P		25	25	32	130	33,5	0°	0°	

Abb. zeigt rechte Ausführung

Gemessen mit Meisterplatte: WL25-VC0708N
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	WL25
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)

Schaftwerkzeug – Kopierdrehsystem

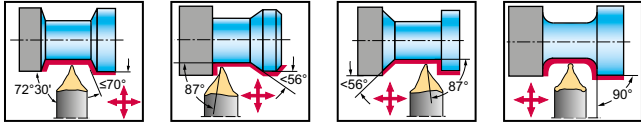
W1010...-P

Walter Turn



Neutral

– Präzisionskühlung



Werkzeug		Bezeichnung		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Type
		W1010-2020N-WL25-P	25	20	20	10	115	33,5	0°	0°	WL25..
		W1010-2525N-WL25-P	25	25	25	13	130	33,5	0°	0°	

Gemessen mit Meisterplatte: WL25-VC0708N
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	WL25
	Spannschraube für Wendepatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)

Drehhalter – Kopierdrehsystem

W1011-C...-P

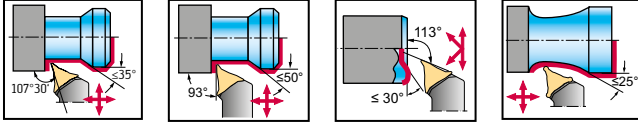
Walter Turn

- Präzisionskühlung
- Walter Capto™



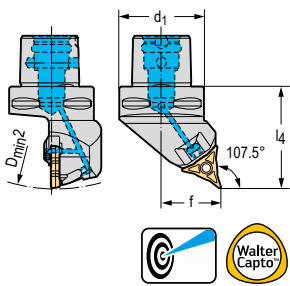
Links

Rechts



Werkzeug

Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d ₁	f	l ₄	D _{min}	D _{min2}	γ	λ _s	Type
W1011-C4R-WL25-P	25	C4	27	50	200	200	0°	0°	WL25..
W1011-C5R-WL25-P	25	C5	35	60	200	200	0°	0°	
W1011-C6R-WL25-P	25	C6	45	65	200	200	0°	0°	
W1011-C4L-WL25-P	25	C4	27	50	200	200	0°	0°	
W1011-C5L-WL25-P	25	C5	35	60	200	200	0°	0°	
W1011-C6L-WL25-P	25	C6	45	65	200	200	0°	0°	

Abb. zeigt rechte Ausführung

Gemessen mit Meisterplatte: WL25-VC0708N

Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen

Informationen zu D_{min} und D_{min2} – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	WL25
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Föhnchenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)

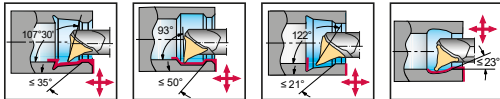
Bohrstange – Kopierdrehsystem

W1211 mm
Walter Turn


Links

Rechts

- Doppelte innere Kühlmittelzufuhr
- Zusätzliche Kühlmittelbohrung für Grundlochbearbeitung



Werkzeug			D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	X_1 mm	γ	λ_s	Type
Zylinderschaft mit Spannfläche 	W1211-25TR-WL25	25	32	25	17	23	300	35	7	-1,3°	-7,5°	WL25..
	W1211-32TR-WL25	25	40	32	23	30	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°	
	W1211-40TR-WL25	25	50	40	27,5	37	300	54	10	-1,3°	-7,5°	
Zylinderschaft mit Spannfläche 	W1211-25TL-WL25	25	32	25	17	23	300	35	7	-1,3°	-7,5°	WL25..
	W1211-32TL-WL25	25	40	32	23	30	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°	
	W1211-40TL-WL25	25	50	40	27,5	37	300	54	10	-1,3°	-7,5°	

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	WL25..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Gewindestift	FS2082 (T6IP)
	Fähnenschlüssel	FS1464 (T20IP)

Zubehör	Type	WL25..	WL25..	WL25..
	D_{min} [mm]	32	40	50
	Kühlmittelabdichtadapter	CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5	CN3000-40-11.5

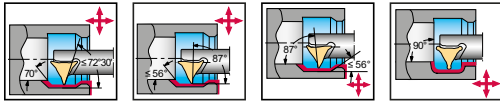
Bohrstange – Kopierdrehsystem

W1210

Walter Turn



- Doppelte innere Kühlmittelzufuhr
- Zusätzliche Kühlmittelbohrung für Grundlochbearbeitung



Werkzeug			D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Type	
Zylinderschaft mit Spannfläche 	W1210-25TR-WL25		25	34	25	20	23	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°	WL25..
	W1210-32TR-WL25		25	44	32	27	30	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°	
	W1210-40TR-WL25		25	52	40	31	37	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°	
Zylinderschaft mit Spannfläche 	W1210-25TL-WL25		25	34	25	20	23	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°	WL25..
	W1210-32TL-WL25		25	44	32	27	30	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°	
	W1210-40TL-WL25		25	52	40	31	37	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°	

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Type	WL25..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Gewindestift		FS2082 (T6IP)
	Fähnenschlüssel		FS1464 (T20IP)

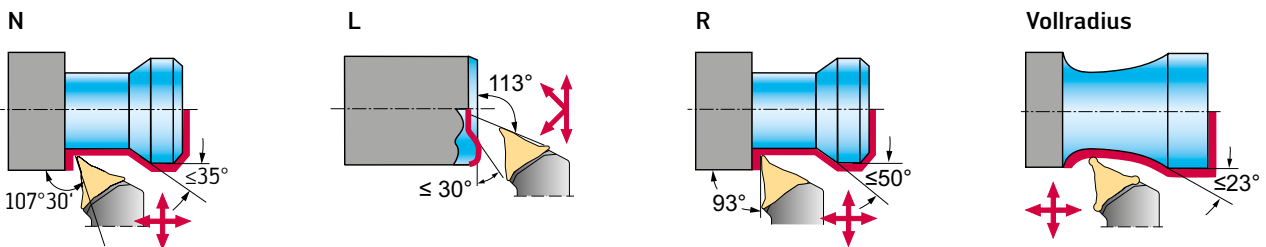
Zubehör	Type	WL25..	WL25..	WL25..
	D_{min} [mm]	34	44	52
	Kühlmittelabdichtadapter	CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5	CN3000-40-11.5

Anwendungsinformationen: W1011 Walter Turn Kopierdrehsystem – Außenbearbeitung

Bei den Kopierdrehwerkzeugen können 4 unterschiedliche Wendschneidplatten-Typen in das gleiche Werkzeug eingebaut werden.
Somit können unterschiedliche Einkopierwinkel / Anstellwinkel mit dem gleichen Werkzeug erzielt werden.

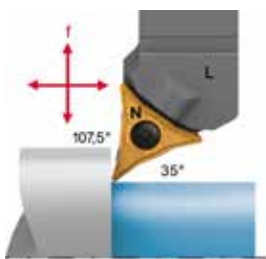


Anwendungsgebiet und Einkopierwinkel W1011

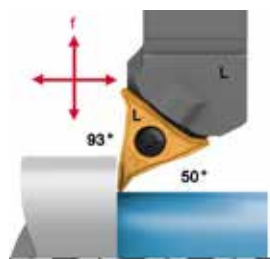


Einbaumöglichkeiten und Anstellwinkel W1011

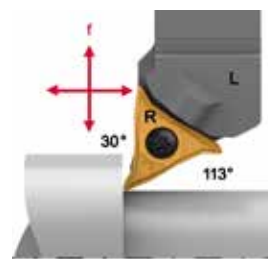
Im gleichen Werkzeug können 4 unterschiedliche Wendschneidplatten montiert werden. Durch den Einbau der unterschiedlichen Wendeplatten ergeben sich die Anstellwinkel. Der Spitzenwinkel der WL25-VC... beträgt 35° wie bei einer VBMT-Wendschneidplatte.



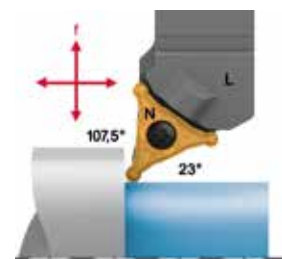
Beispiel:
Linkes Werkzeug:
W1011-2525L-WL25-P
Neutrale Wendschneidplatte:
WL25-VC0708N-MP4 WPP20S



Beispiel:
Linkes Werkzeug:
W1011-2525L-WL25-P
Linke Wendschneidplatte:
WL25-VC0708L-MP4 WPP20S



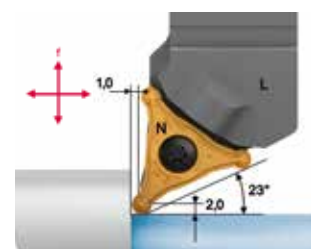
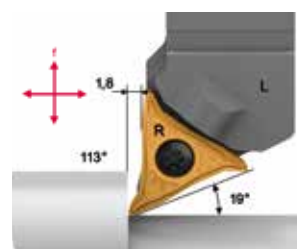
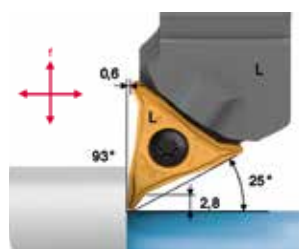
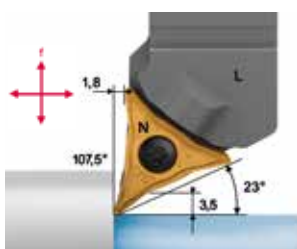
Beispiel:
Linkes Werkzeug:
W1011-2525L-WL25-P
Rechte Wendschneidplatte:
WL25-VC0708R-MP4 WPP20S



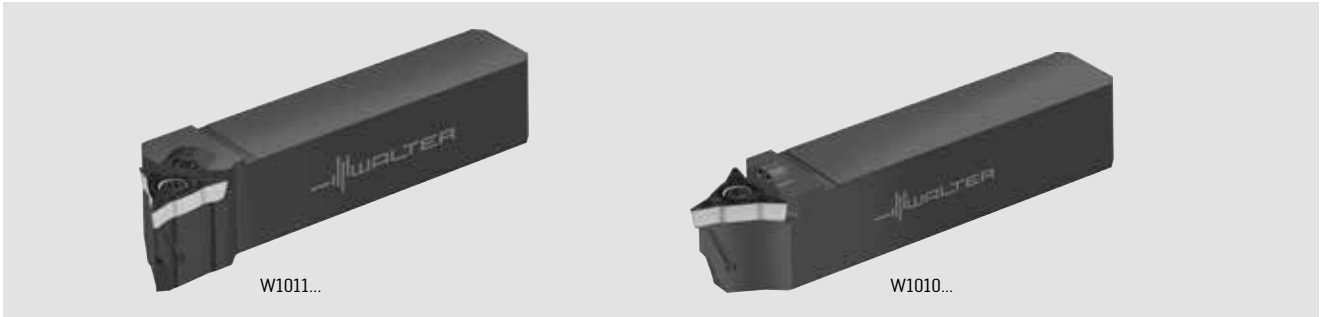
Beispiel:
Linkes Werkzeug:
W1011-2525L-WL25-P
Neutrale Wendschneidplatte:
WL25-RC0420N-MU6 WPP20S

Maximale Zustellung WL25 Wendschneidplatten W1011

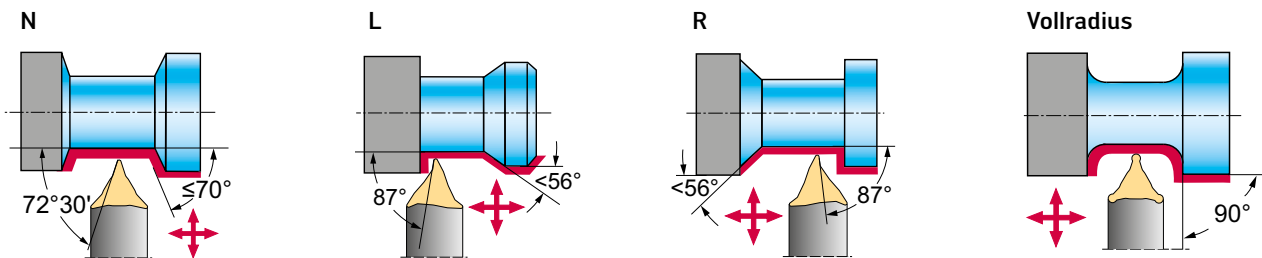
Beispiel – linkes Werkzeug



Anwendungsinformationen: W1010 Walter Turn Kopierdrehsystem – Außenbearbeitung

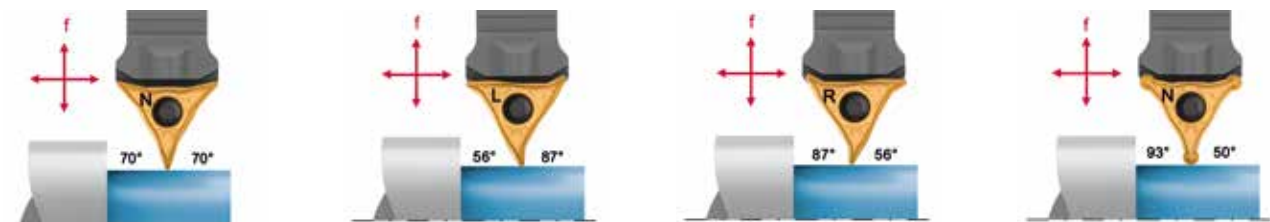


Anwendungsgebiet und Einkopierwinkel W1010



Einbaumöglichkeiten und Anstellwinkel W1010

Im gleichen Werkzeug können 4 unterschiedliche Wendeschneidplatten montiert werden. Durch den Einbau der unterschiedlichen Wendeschneidplatten ergeben sich die Anstellwinkel. Der Spitzenwinkel der WL25-VC... beträgt 35° wie bei einer VBMT-Wendeschneidplatte.



Beispiel:
Neutrales Werkzeug:
 W1010-2525N-WL25-P
Neutrale Wendeschneidplatte:
 WL25-VC0708N-MP4 WPP20S

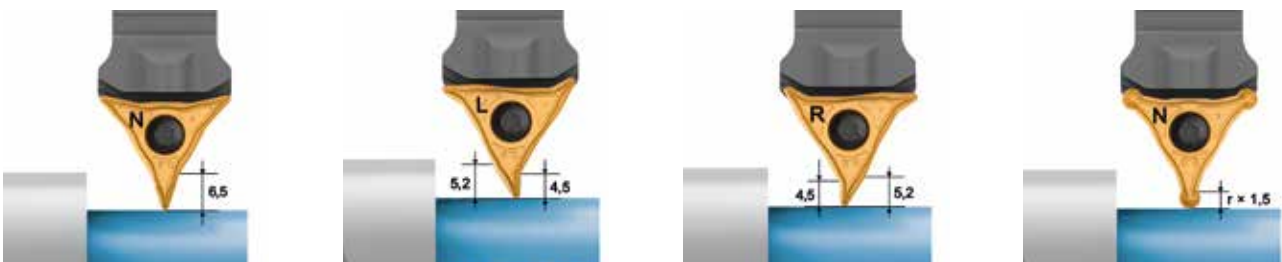
Beispiel:
Neutrales Werkzeug:
 W1010-2525N-WL25-P
Linke Wendeschneidplatte:
 WL25-VC0708L-MP4 WPP20S

Beispiel:
Neutrales Werkzeug:
 W1010-2525N-WL25-P
Rechte Wendeschneidplatte:
 WL25-VC0708R-MP4 WPP20S

Beispiel:
Neutrales Werkzeug:
 W1010-2525N-WL25-P
Neutrale Wendeschneidplatte:
 WL25-RC0420N-MU6 WPP20S

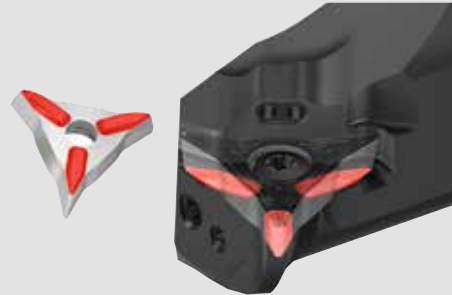
Maximale Zustellung WL25 Wendeschneidplatten W1010

Beispiel – neutrales Werkzeug

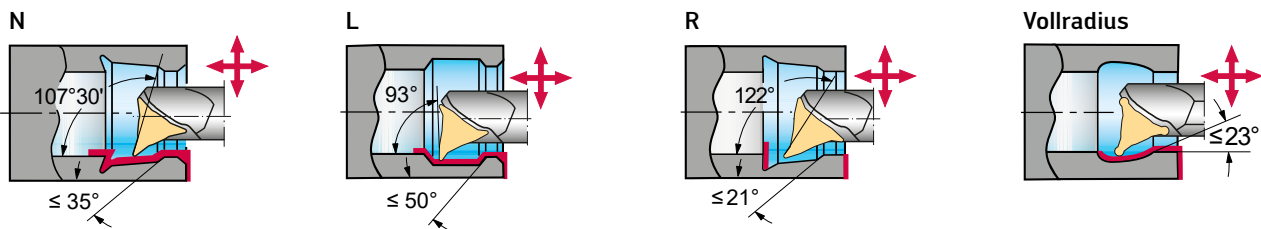


Anwendungsinformationen: W1211 Walter Turn Kopierdrehsystem – Innenbearbeitung

Bei den Kopierdrehwerkzeugen können 4 unterschiedliche Wendschneidplatten-Typen in das gleiche Werkzeug eingebaut werden.
Somit können unterschiedliche Einkopierwinkel / Anstellwinkel mit dem gleichen Werkzeug erzielt werden.

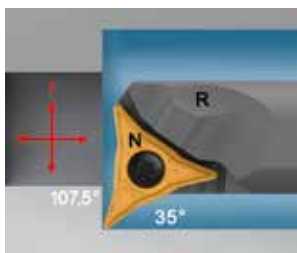


Anwendungsgebiet und Einkopierwinkel W1211

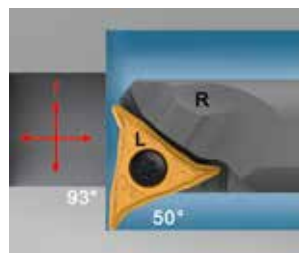


Einbaumöglichkeiten und Anstellwinkel W1211

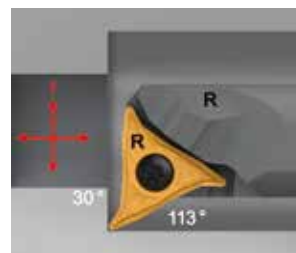
Im gleichen Werkzeug können 4 unterschiedliche Wendschneidplatten montiert werden. Durch den Einbau der unterschiedlichen Wendeplatten ergeben sich die Anstellwinkel. Der Spitzenwinkel der WL25-VC... beträgt 35° wie bei einer VBMT-Wendschneidplatte.



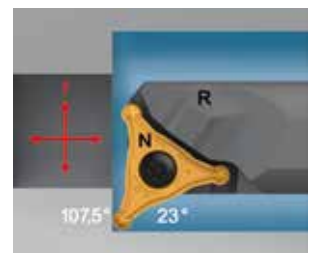
Beispiel:
Rechtes Werkzeug:
W1211-25TR-WL25
Neutrale Wendschneidplatte:
WL25-VC0708N-MP4 WPP20S



Beispiel:
Rechtes Werkzeug:
W1211-25TR-WL25
Linke Wendschneidplatte:
WL25-VC0708L-MP4 WPP20S



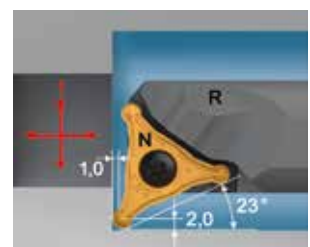
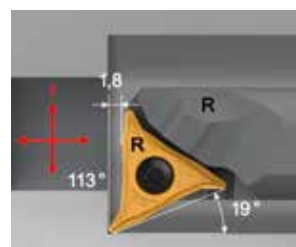
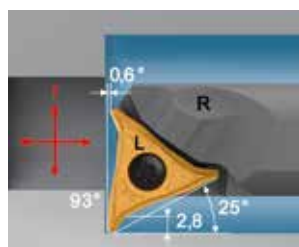
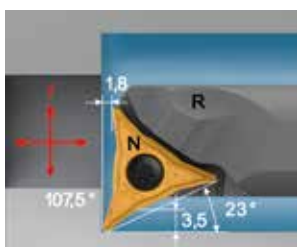
Beispiel:
Rechtes Werkzeug:
W1211-25TR-WL25
Rechte Wendschneidplatte:
WL25-VC0708R-MP4 WPP20S



Beispiel:
Rechtes Werkzeug:
W1211-25TR-WL25
Neutrale Vollradiusplatte:
WL25-VC0708R-MP4 WPP20S

Maximale Zustellung WL25 Wendschneidplatten W1211

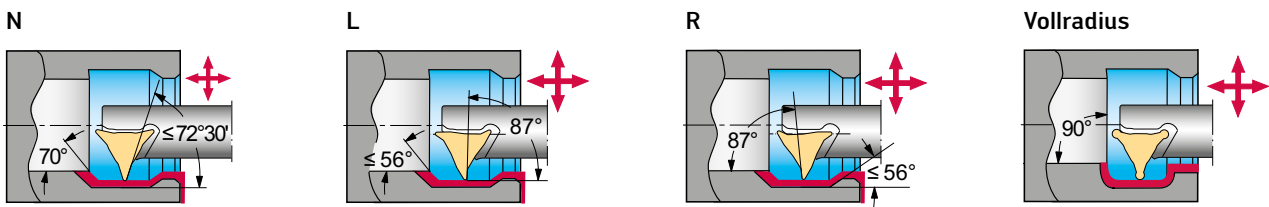
Beispiel – rechtes Werkzeug



Anwendungsinformationen: W1210 Walter Turn Kopierdrehsystem – Innenbearbeitung

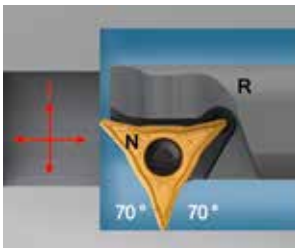


Anwendungsgebiet und Einkopierwinkel W1210

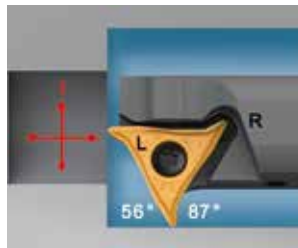


Einbaumöglichkeiten und Anstellwinkel W1210

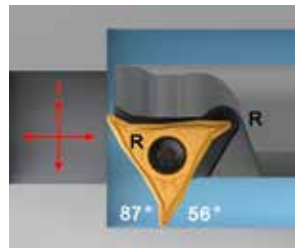
Im gleichen Werkzeug können 4 unterschiedliche Wendeschneidplatten montiert werden. Durch den Einbau der unterschiedlichen Wendeschneidplatten ergeben sich die Anstellwinkel. Der Spitzenwinkel der WL25-VC... beträgt 35° wie bei einer VBMT-Wendeschneidplatte.



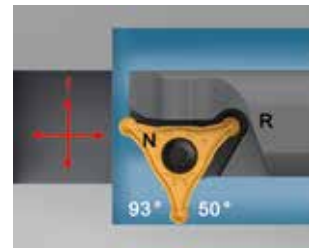
Beispiel:
Rechtes Werkzeug, neutrale Anstellung:
W1210-25TR-WL25
Neutrale Wendeschneidplatte:
WL25-VC0708N-MP4 WPP20S



Beispiel:
Rechtes Werkzeug, neutrale Anstellung:
W1210-25TR-WL25
Linke Wendeschneidplatte:
WL25-VC0708L-MP4 WPP20S



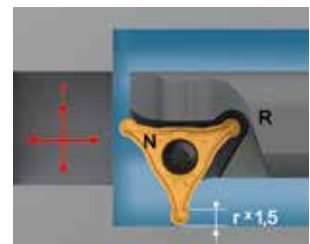
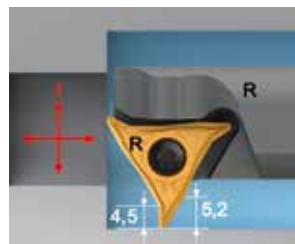
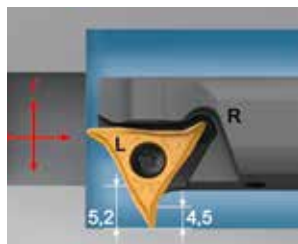
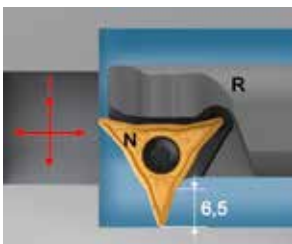
Beispiel:
Rechtes Werkzeug, neutrale Anstellung:
W1210-25TR-WL25
Rechte Wendeschneidplatte:
WL25-VC0708R-MP4 WPP20S



Beispiel:
Rechtes Werkzeug, neutrale Anstellung:
W1210-25TR-WL25
Neutrale Wendeschneidplatte:
WL25-RC0420N-MU6 WPP20S

Maximale Zustellung WL25 Wendeschneidplatten W1210

Beispiel – rechtes Werkzeug



Anwendungsinformationen: Schnitttiefen und Vorschübe in Abhängigkeit des Anstellwinkels

Schnittdaten



f_1 = Vorschub Anstellwinkel 93°–113°
 f_2 = Vorschub Anstellwinkel 31°–72,5°
 f_3 = Eintauchen
 Zum Eintauchen ins Werkstück (-X) wird ein Vorschub von $f = 0,2$ mm empfohlen.

Diese Werte entsprechen den Schnitttiefen und Vorschubwerten auf der Katalogbestellseite.

Geometrie / Eckenradius	WL25... FM4 / FP4 – R0,2				
	f_2			f_1	
Anstellwinkel	35°	50°	72,5°	93°	107,5°
a_{pmin} [mm]	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
a_{pmax} [mm]	1,1	1,5	1,9	2,0	1,9
f_{min} [mm]	0,07	0,05	0,04	0,05	0,04
f_{max} [mm]	0,26	0,20	0,16	0,15	0,16

Geometrie / Eckenradius	WL25... FM4 / FP4 – R0,4				
	f_2			f_1	
Anstellwinkel	35°	50°	72,5°	93°	107,5°
a_{pmin} [mm]	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
a_{pmax} [mm]	1,1	1,5	1,9	2,0	1,9
f_{min} [mm]	0,09	0,07	0,05	0,05	0,05
f_{max} [mm]	0,35	0,26	0,21	0,20	0,21

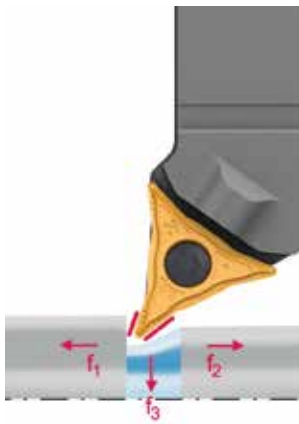
Geometrie / Eckenradius	WL25... FM4 / FP4 – R0,8				
	f_2			f_1	
Anstellwinkel	35°	50°	72,5°	93°	107,5°
a_{pmin} [mm]	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
a_{pmax} [mm]	1,1	1,5	1,9	2,0	1,9
f_{min} [mm]	0,14	0,10	0,08	0,08	0,08
f_{max} [mm]	0,44	0,33	0,26	0,25	0,26

Geometrie / Eckenradius	WL25... MM4 / MP4 – R0,4				
	f_2			f_1	
Anstellwinkel	31°/35°	50°	72,5°	93°	107,5°/113°
a_{pmin} [mm]	0,2	0,3	0,4	0,4	0,4
a_{pmax} [mm]	1,4	1,9	2,4	2,5	2,4
f_{min} [mm]	0,14	0,10	0,08	0,08	0,08
f_{max} [mm]	0,40	0,33	0,26	0,25	0,26

Geometrie / Eckenradius	WL25... MM4 / MP4 – R0,8				
	f_2			f_1	
Anstellwinkel	31°/35°	50°	72,5°	93°	107,5°/113°
a_{pmin} [mm]	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5
a_{pmax} [mm]	1,4	1,9	2,4	2,5	2,4
f_{min} [mm]	0,21	0,16	0,13	0,12	0,13
f_{max} [mm]	0,50	0,42	0,34	0,32	0,34

Geometrie / Eckenradius	WL25... MM4 / MP4 – R1,2				
	f_2			f_1	
Anstellwinkel	35°	50°	72,5°	93°	107,5°
a_{pmin} [mm]	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5
a_{pmax} [mm]	1,4	1,9	2,4	2,5	2,4
f_{min} [mm]	0,21	0,16	0,13	0,12	0,13
f_{max} [mm]	0,60	0,46	0,37	0,35	0,37

Schnittdaten



f_1 = Vorschub Anstellwinkel 93°–113°
 f_2 = Vorschub Anstellwinkel 31°–72,5°
 f_3 = Eintauchen
 Zum Eintauchen ins Werkstück (-X) wird ein Vorschub von $f = 0,2$ mm empfohlen.

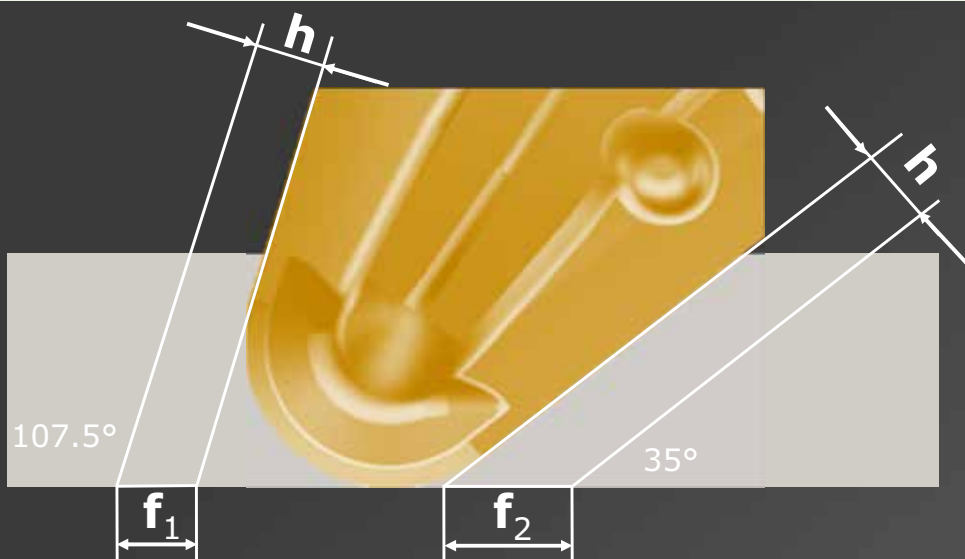
Diese Werte entsprechen den Schnitttiefen und Vorschubwerten auf der Katalogbestellseite.

Geometrie / Eckenradius	WL25... MM4 / MP4 – R1,6				
	f_2			f_1	
Anstellwinkel	35°	50°	72,5°	93°	107,5°
a_{pmin} [mm]	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5
a_{pmax} [mm]	1,4	1,9	2,4	2,5	2,4
f_{min} [mm]	0,21	0,16	0,13	0,12	0,13
f_{max} [mm]	0,65	0,52	0,42	0,40	0,42

Geometrie / Eckenradius	WL25... MU6 – R2,0				
	f_2			f_1	
Anstellwinkel	31° / 35°	50°	72,5°	93°	107,5° / 113°
a_{pmin} [mm]	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5
a_{pmax} [mm]	1,1	1,5	1,9	2,0	1,9
f_{min} [mm]	0,21	0,16	0,13	0,12	0,13
f_{max} [mm]	0,60	0,52	0,42	0,40	0,42

Geometrie / Eckenradius	WL25... MU6 – R2,5				
	f_2			f_1	
Anstellwinkel	35°	50°	72,5°	93°	107,5°
a_{pmin} [mm]	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5
a_{pmax} [mm]	1,4	1,9	2,4	2,5	2,4
f_{min} [mm]	0,21	0,16	0,13	0,12	0,13
f_{max} [mm]	0,65	0,59	0,47	0,45	0,47

Walter Kopierdrehsystem Beispiel Spannungsdicke



$$h = f_n \cdot \sin \kappa$$

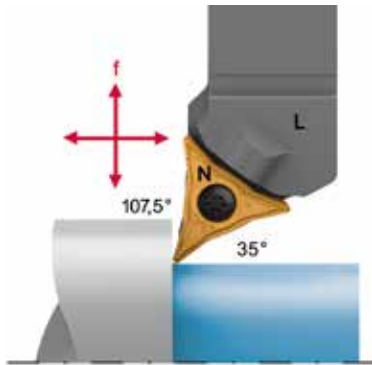
Beispiel:
 $f_1 = 0.25$ mm
 $h = 0.24$ mm

$f_2 = 0.42$ mm
 $h = 0.24$ mm

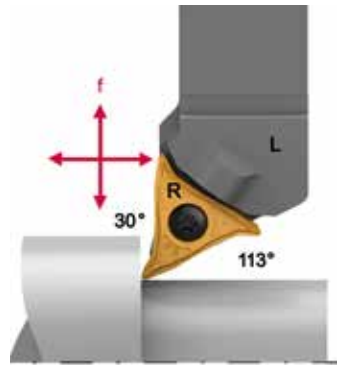
+60% höherer Vorschub

Walter Turn Kopierdrehsystem W1011 – Axialfreistriche

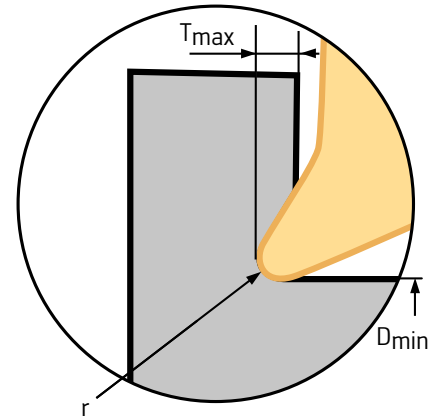
W1011-Werkzeuge können in folgenden Kombinationen für Axialfreistriche eingesetzt werden:



Beispiel:
Linkes Werkzeug:
 W1011-2525L-WL25-P
Neutrale Wendeschneidplatte:
 WL25-VC0708N-MP4 WPP20S



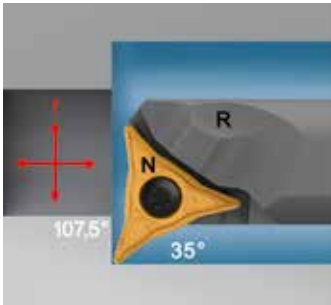
Beispiel:
Linkes Werkzeug:
 W1011-2525L-WL25-P
Rechte Wendeschneidplatte:
 WL25-VC0708R-MP4 WPP20S



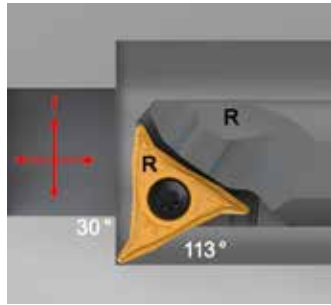
Bezeichnung	Wendeschneidplatte	r	T _{max} [mm]	D _{min} [mm]
W1011-...L-WL25(-P)	WL25-VC0704R-...	0,4	1,5	50
W1011-...L-WL25(-P)	WL25-VC0708R-...	0,8	1,7	50
W1011-...R-WL25(-P)	WL25-VC0704L-...	0,4	1,5	50
W1011-...R-WL25(-P)	WL25-VC0708L-...	0,8	1,7	50
W1011-...L/R-WL25(-P)	WL25-VC0702N-...	0,2	0,8	27
W1011-...L/R-WL25(-P)	WL25-VC0704N-...	0,4	0,8	27
W1011-...L/R-WL25(-P)	WL25-VC0708N-...	0,8	1,0	27
W1011-...L/R-WL25(-P)	WL25-VC0712N-...	1,2	1,2	25
W1011-...L/R-WL25(-P)	WL25-VC0716N-...	1,6	1,4	25

Walter Turn Kopierdrehsystem W1211 – Axialfreistriche

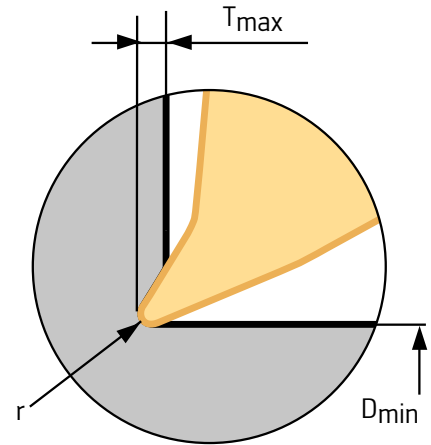
W1211-Werkzeuge können in folgenden Kombinationen für Axialfreistriche eingesetzt werden:



Beispiel:
Rechtes Werkzeug:
 W1211-25TR-WL25
Neutrale Wendeschneidplatte:
 WL25-VC0708N-MP4 WPP20S



Beispiel:
Rechtes Werkzeug:
 W1211-25TR-WL25
Rechte Wendeschneidplatte:
 WL25-VC0708R-MP4 WPP20S



Bezeichnung	Wendeschneidplatte	r	T _{max} [mm]	D _{min} [mm]
W1211-...R-WL25	WL25-VC0704R-...	0,4	1,8	27
W1211-...R-WL25	WL25-VC0708R-...	0,8	2,0	27
W1211-...L-WL25	WL25-VC0704L-...	0,4	1,8	27
W1211-...L-WL25	WL25-VC0708L-...	0,8	2,0	27
W1211-...R/L-WL25	WL25-VC0702N-...	0,2	1,7	27
W1211-...R/L-WL25	WL25-VC0704N-...	0,4	1,7	27
W1211-...R/L-WL25	WL25-VC0708N-...	0,8	1,7	27
W1211-...R/L-WL25	WL25-VC0712N-...	1,2	1,8	25
W1211-...R/L-WL25	WL25-VC0716N-...	1,6	2,1	27

Walter Cordbarlag GmbH & Co. KG
Werkzeuge
Am Poggenpohl 6
33619 Bielefeld
Mail: walter@cordbarlag.de
Tel:0521-492751

