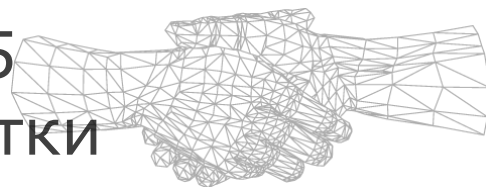


Walter Turn W1011/W1010/WL25 Система профильной обработки



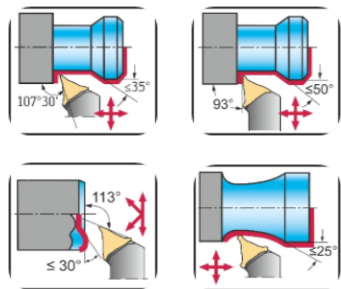
Области применения

Walter Fact-Sheet

Группы материалов ISO:

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●		●●		

Области применения:



Дополнительная информация:

- Заготовки с углом врезания 35° / 50° / 72,5°
- Торцевое врезание 30°
- Динамическая токарная обработка с использованием пластин с радиусной кромкой
- Высокоточные заготовки
- Для замены VCMT, VBMT, также пластины VNMG, DCMT и RCMT.

Характеристики:

Инструмент

- Державка с хвостовиком прямоугольного сечения 16–25 мм; ¾–1"
- Walter Capto™ C4–C6
- Исполнение W1011 (R/L), W1010 (нейтральное)

Пластины

- 3-кромочные пластины с задними углами с геометрическим замыканием WL
- Нейтральное, левое и правое исполнения
- Геометрия MP4, MM4 с углом 35° при вершине
- Геометрия MU6, полнорadiusные пластины
- Сплавы: WPP10S, WPP20S, WMP20S, WSM20S, WSM30S

Преимущества

- Высокая размерная точность за счёт прочного посадочного гнезда Walter Turn с геометрическим замыканием
- Экономичность: снижение инструментальных затрат благодаря 3 режущим кромкам
- Максимальная стойкость
- Высокая универсальность: 4 типа пластин подходят к одному инструменту

Основной тезис

Повышенная стойкость благодаря геометрическому замыканию WL и снижению расходов на изготовление детали.

Что необходимо спросить

- Используете ли вы пластины VBMT или VCMT для профильной обработки?
- Какова стойкость используемой вами державки?
- Есть ли у вас проблемы с соблюдением допуска на диаметр?

Описание инструмента



Walter Lock (WL) с геометрическим замыканием

для максимальной надежности и точности

3 режущие кромки

с углом копирования в диапазоне до 50°

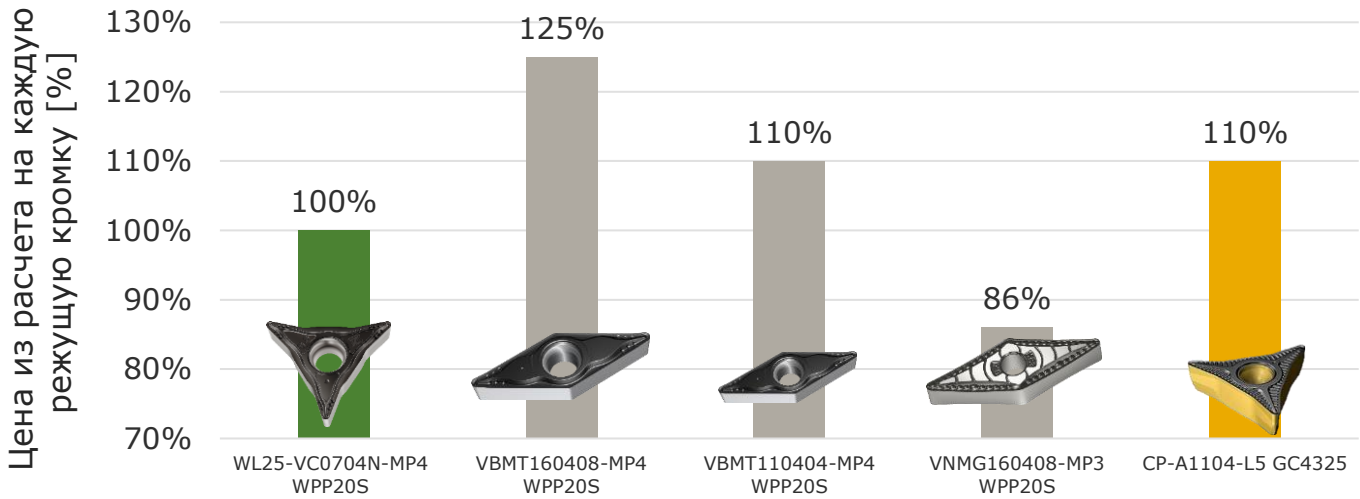


Направленная подача СОЖ по передней и задней поверхности

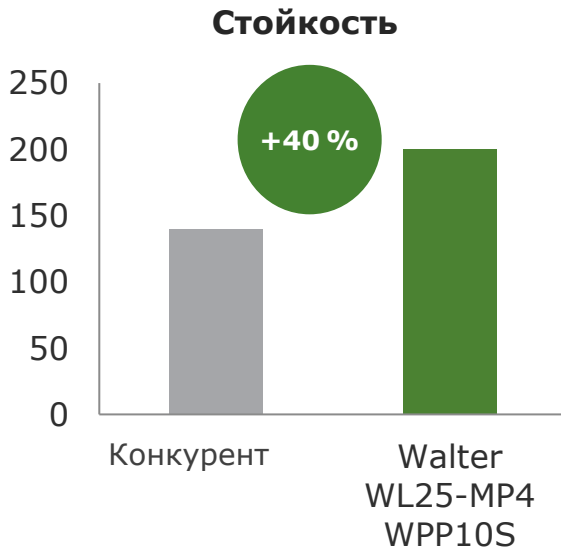
для формирования сегментной стружки и обеспечения высокой стойкости инструмента



Позиционирование инструмента



Конкурент/эталон

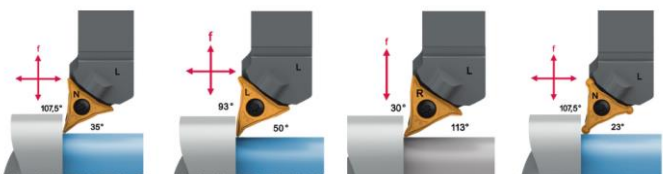


Рекомендации

- Использовать рекомендацию по режимам резания из каталога/Walter GPS
- Повышенная точность переключения при повороте по сравнению с пластинами VBMT

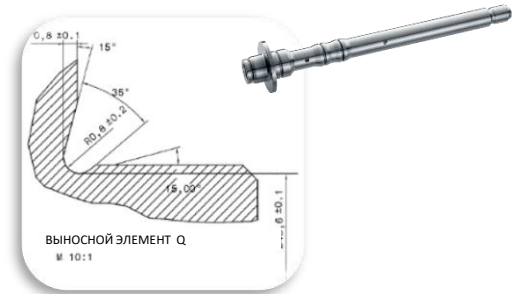
Условия обработки

В одной и той же державке можно устанавливать пластины четырех типоразмеров: обработка с врезанием до 50°



Целевой сегмент

- Пластины ISO VCMT, DCMT, VNMG
- Операции чистовой обработки
- Шариковые подшипники
- Точение коленвалов с врезанием
- Приводные валы
- Клапаны
- Обработка с торцевым врезанием



Техподдержка и ссылки

[Обзор преимуществ](#)

[Видеоролик с примерами использования инструмента](#)



[Онлайн-каталог](#)

[Walter GPS](#)

