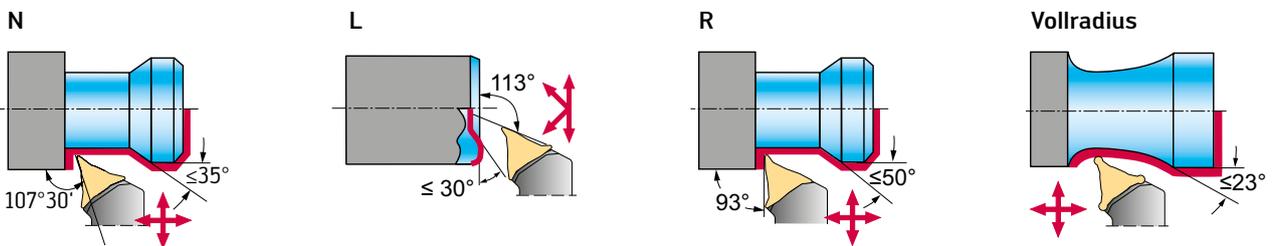


## Anwendungsinformationen: W1011 Walter Turn Kopierdrehsystem – Außenbearbeitung

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.

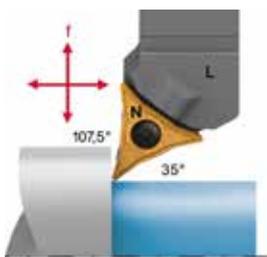


### Anwendungsgebiet und Einkopierwinkel W1011

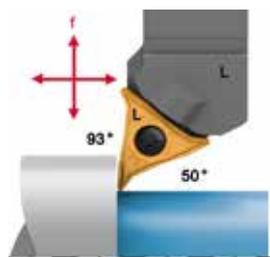


### Einbaumöglichkeiten und Anstellwinkel W1011

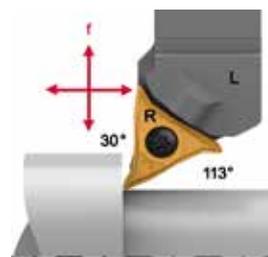
Im gleichen Werkzeug können 4 unterschiedliche Wendschneidplatten montiert werden. Durch den Einbau der unterschiedlichen Wendeplatten ergeben sich die Anstellwinkel. Der Spitzenwinkel der WL25-VC... beträgt 35° wie bei einer VBMT-Wendschneidplatte.



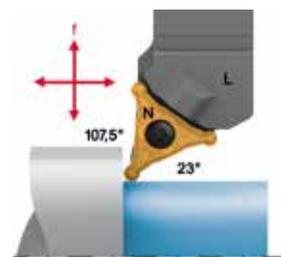
Beispiel:  
**Linkes Werkzeug:**  
W1011-2525L-WL25-P  
**Neutrale Wendschneidplatte:**  
WL25-VC0708N-MP4 WPP20S



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



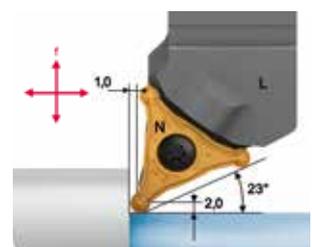
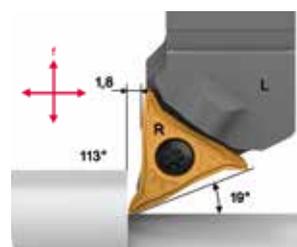
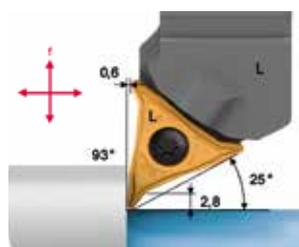
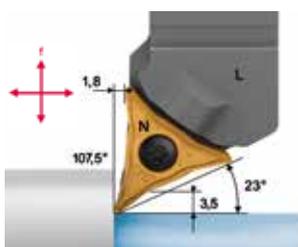
Beispiel:  
**Linkes Werkzeug:**  
W1011-2525L-WL25-P  
**Rechte Wendschneidplatte:**  
WL25-VC0708R-MP4 WPP20S



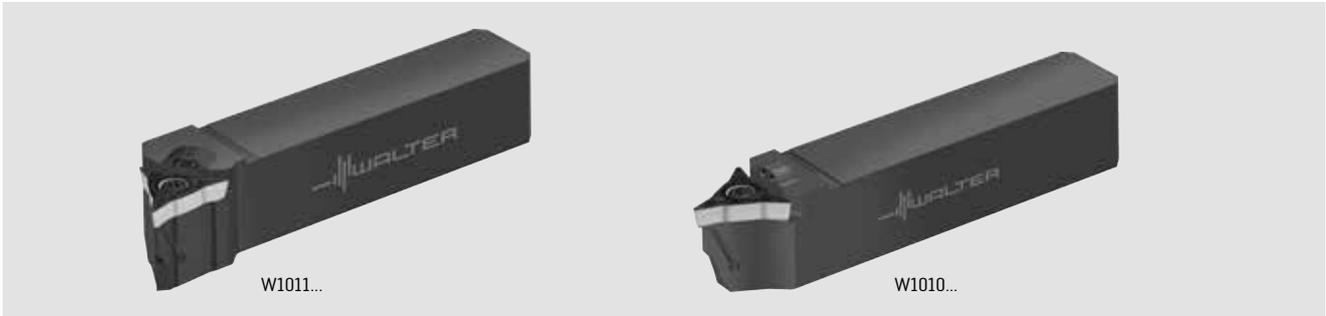
Beispiel:  
**Linkes Werkzeug:**  
W1011-2525L-WL25-P  
**Neutrale Wendschneidplatte:**  
WL25-RC0420N-MU6 WPP20S

### Maximale Zustellung WL25 Wendschneidplatten W1011

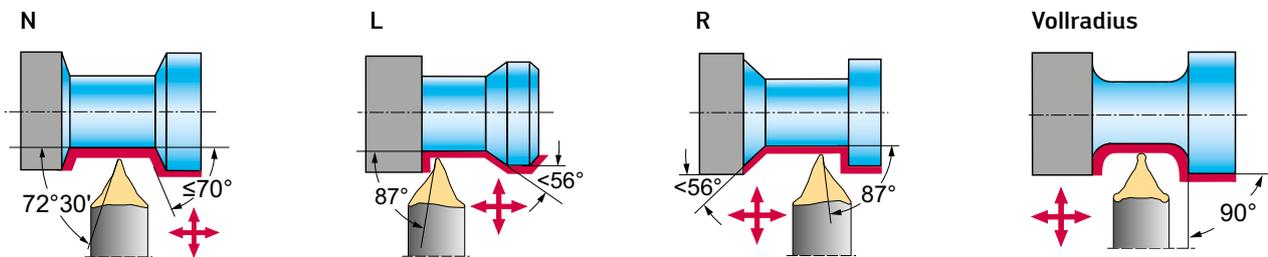
#### Beispiel – linkes Werkzeug



## Anwendungsinformationen: W1010 Walter Turn Kopierdrehsystem – Außenbearbeitung

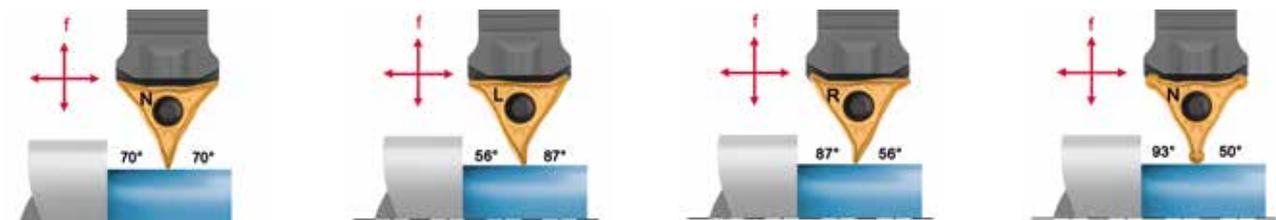


### Anwendungsgebiet und Einkopierwinkel W1010



### 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  $35^\circ$  wie bei einer VBMT-Wendeschneidplatte.



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

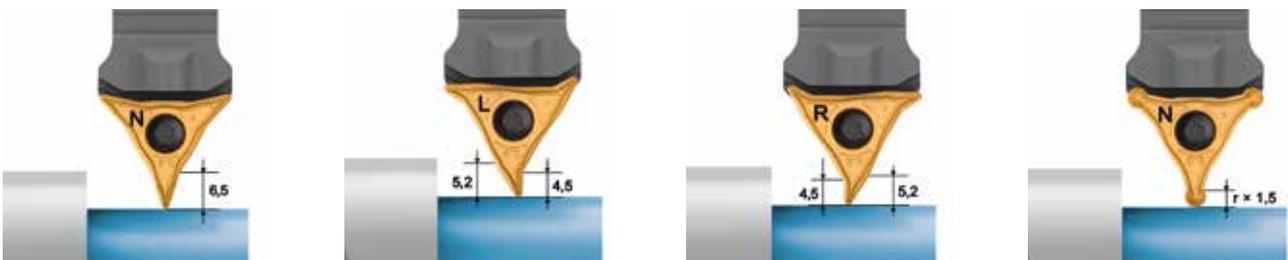
Beispiel:  
**Neutrales Werkzeug:**  
W1010-2525N-WL25-P  
**Linke Wendeschneidplatte:**  
WL25-VC0708L-MP4 WPP20S

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

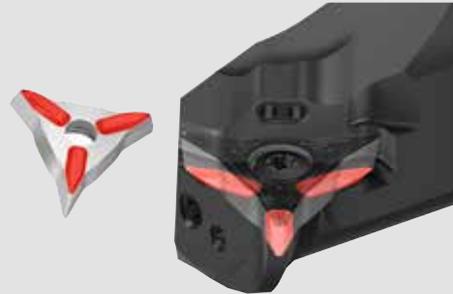
### Maximale Zustellung WL25 Wendeschneidplatten W1010

Beispiel – neutrales Werkzeug

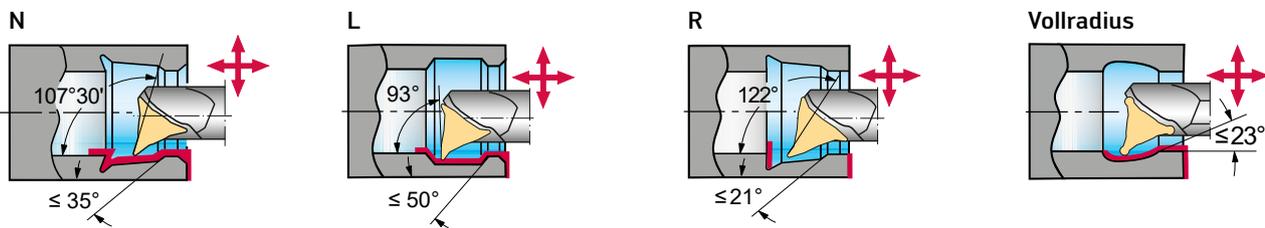


## Anwendungsinformationen: W1211 Walter Turn Kopierdrehsystem – Innenbearbeitung

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.

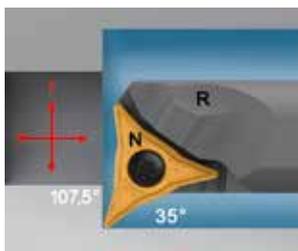


### Anwendungsgebiet und Einkopierwinkel W1211

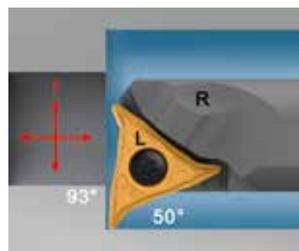


### Einbaumöglichkeiten und Anstellwinkel W1211

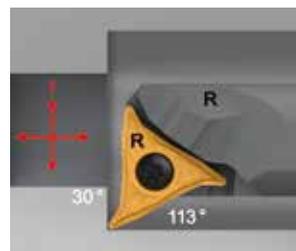
Im gleichen Werkzeug können 4 unterschiedliche Wendschneidplatten montiert werden. Durch den Einbau der unterschiedlichen Wendeplatten ergeben sich die Anstellwinkel. Der Spitzenwinkel der WL25-VC... beträgt 35° wie bei einer VBMT-Wendschneidplatte.



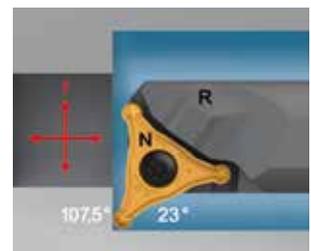
Beispiel:  
**Rechtes Werkzeug:**  
W1211-25TR-WL25  
**Neutrale Wendschneidplatte:**  
WL25-VC0708N-MP4 WPP20S



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



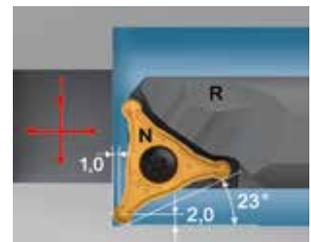
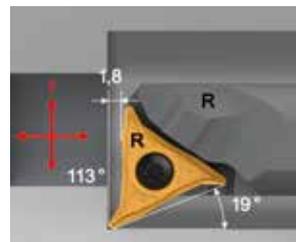
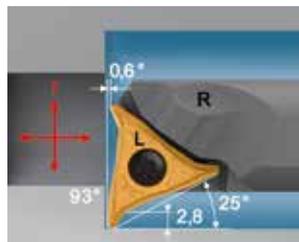
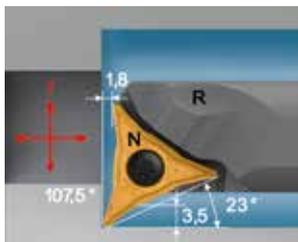
Beispiel:  
**Rechtes Werkzeug:**  
W1211-25TR-WL25  
**Rechte Wendschneidplatte:**  
WL25-VC0708R-MP4 WPP20S



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

### Maximale Zustellung WL25 Wendschneidplatten W1211

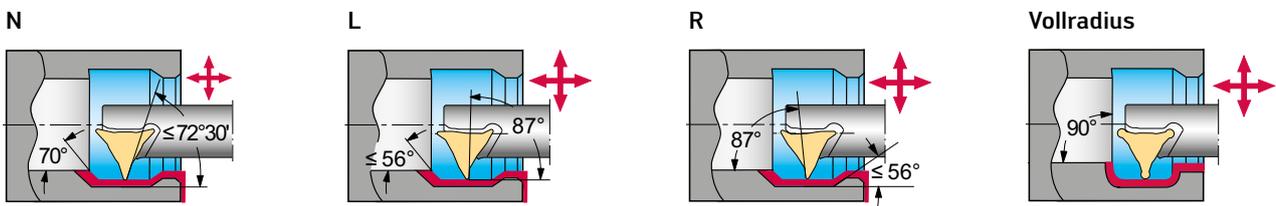
#### Beispiel – rechtes Werkzeug



## Anwendungsinformationen: W1210 Walter Turn Kopierdrehsystem – Innenbearbeitung

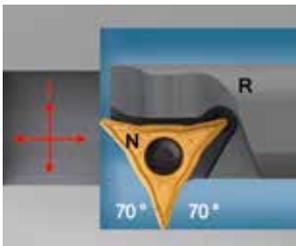


### Anwendungsgebiet und Einkopierwinkel W1210

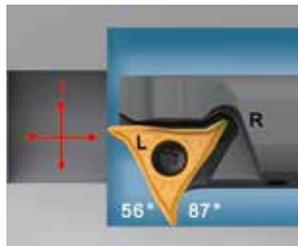


### Einbaumöglichkeiten und Anstellwinkel W1210

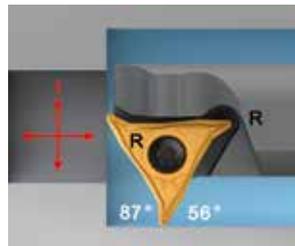
Im gleichen Werkzeug können 4 unterschiedliche Wendeschneidplatten montiert werden. Durch den Einbau der unterschiedlichen Wendeschneidplatten ergeben sich die Anstellwinkel. Der Spitzenwinkel der WL25-VC... beträgt 35° wie bei einer VBMT-Wendeschneidplatte.



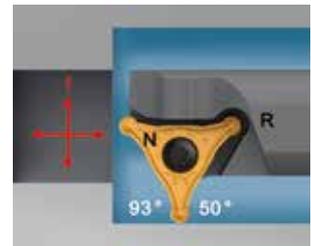
Beispiel:  
**Rechtes Werkzeug, neutrale Anstellung:**  
W1210-25TR-WL25  
**Neutrale Wendeschneidplatte:**  
WL25-VC0708N-MP4 WPP20S



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



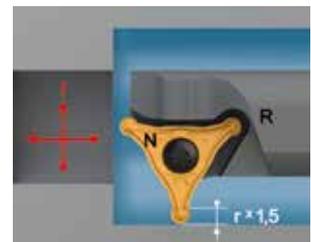
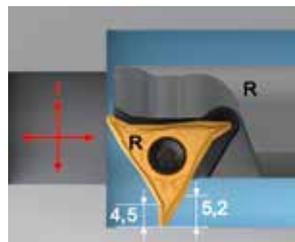
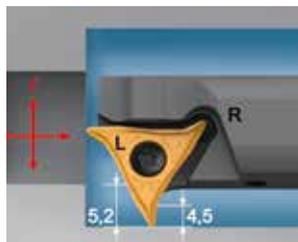
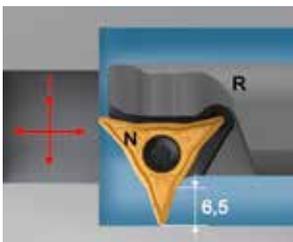
Beispiel:  
**Rechtes Werkzeug, neutrale Anstellung:**  
W1210-25TR-WL25  
**Rechte Wendeschneidplatte:**  
WL25-VC0708R-MP4 WPP20S



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

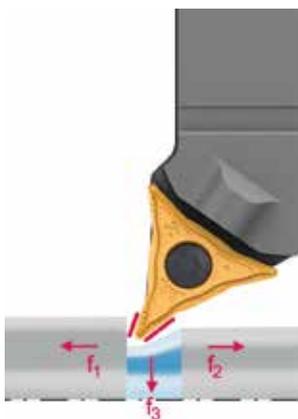
### Maximale Zustellung WL25 Wendeschneidplatten W1210

#### Beispiel – rechtes Werkzeug



## Anwendungsinformationen: Schnittiefen 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

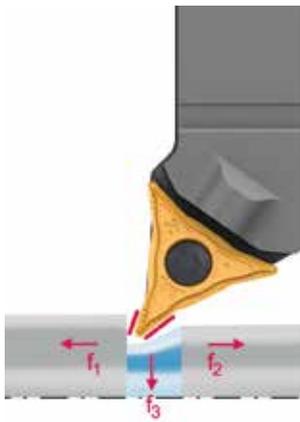
Geometrie / Eckenradius	WL25... FM4 / FP4 – R0,8				
	$f_2$			$f_1$	
Anstellwinkel	35°	50°	72,5°	93°	107,5°
$a_{pmin}$ [mm]	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
$a_{pmax}$ [mm]	1,1	1,5	1,9	2,0	1,9
$f_{min}$ [mm]	0,14	0,10	0,08	0,08	0,08
$f_{max}$ [mm]	0,44	0,33	0,26	0,25	0,26

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

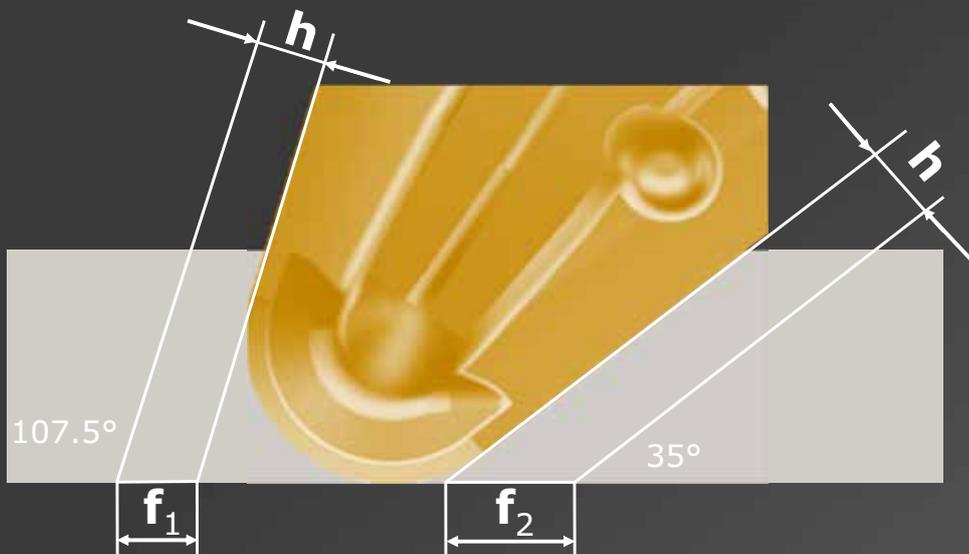
Diese Werte entsprechen den Schnitttiefen und Vorschubwerten auf der Katalogbestellseite.

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

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

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

Walter Kopierdrehsystem  
 Beispiel Spannungsdicke



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

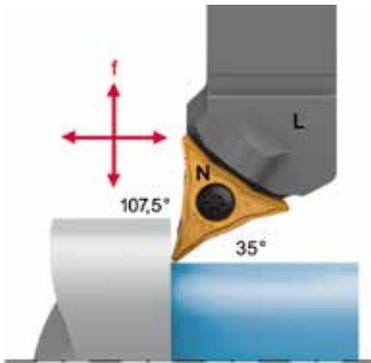
Beispiel:  
 $f_1 = 0.25$  mm  
 $h = 0.24$  mm

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

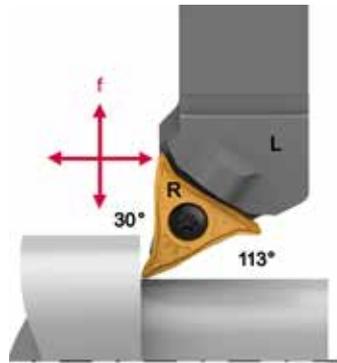
**+60% höherer Vorschub**

## Walter Turn Kopierdrehsystem W1011 – Axialfreistriche

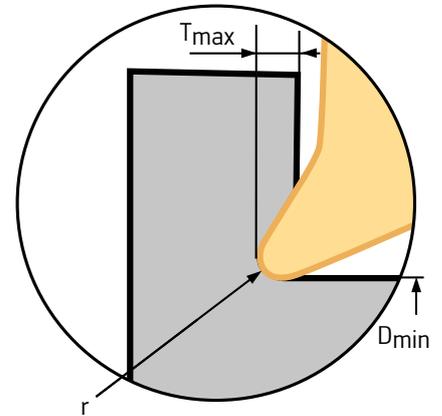
W1011-Werkzeuge können in folgenden Kombinationen für Axialfreistriche eingesetzt werden:



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



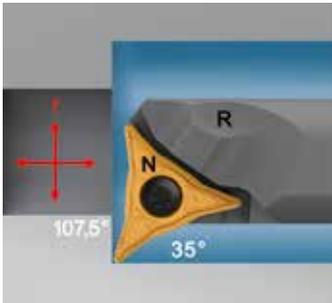
Beispiel:  
**Linkes Werkzeug:**  
 W1011-2525L-WL25-P  
**Rechte Wendeschneidplatte:**  
 WL25-VC0708R-MP4 WPP20S



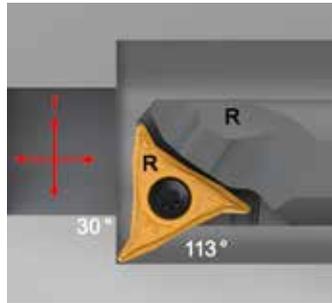
Bezeichnung	Wendeschneidplatte	r	T <sub>max</sub> [mm]	D <sub>min</sub> [mm]
W1011-...L-WL25(-P)	WL25-VC0704R-...	0,4	1,5	50
W1011-...L-WL25(-P)	WL25-VC0708R-...	0,8	1,7	50
W1011-...R-WL25(-P)	WL25-VC0704L-...	0,4	1,5	50
W1011-...R-WL25(-P)	WL25-VC0708L-...	0,8	1,7	50
W1011-...L/R-WL25(-P)	WL25-VC0702N-...	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 – Axialfreistiche

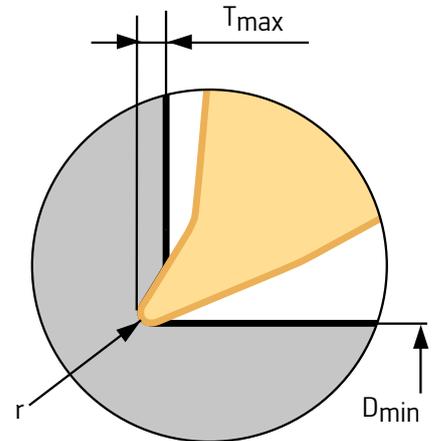
W1211-Werkzeuge können in folgenden Kombinationen für Axialfreistiche eingesetzt werden:



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 <sub>max</sub> [mm]	D <sub>min</sub> [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