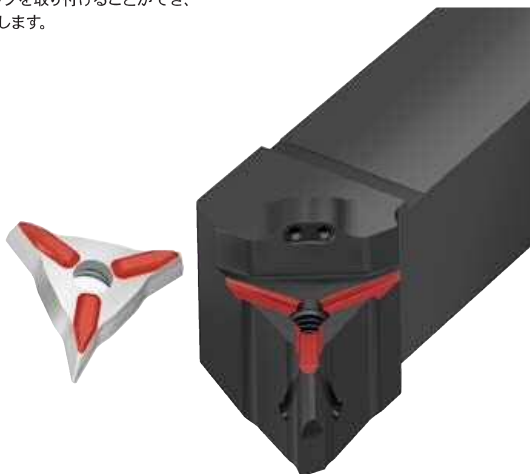


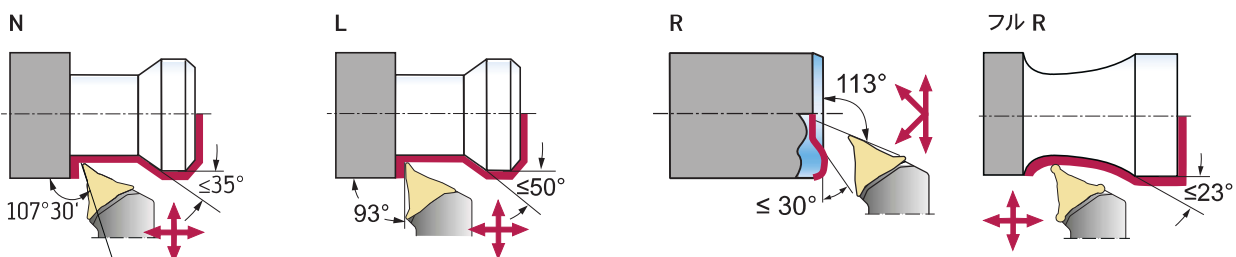
## アプリケーション情報： W1011-P Walter Turn 旋削加工システム

### W1011-P Walter Turn 旋削加工システム

W1011-P は、ひとつのホルダーに 4 種類のチップを取り付けることができ、さまざまな倣い角 / アプローチ角の加工に対応します。

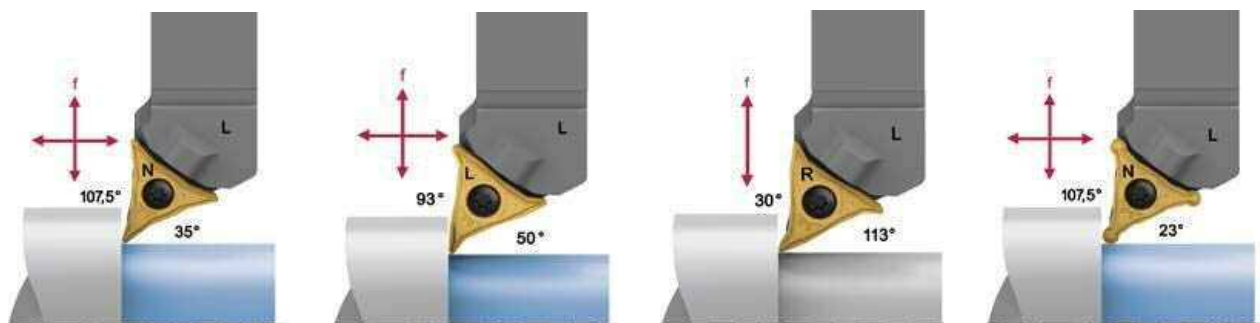


#### 1. 適用範囲 / 倣い角



#### 2. 取り付けオプションおよびアプローチ角

ひとつのホルダーに 4 種類のチップを取り付けることができます。  
アプローチ角はチップにより異なります。



例：  
左勝手工具：  
W1011-2525L-WL25-P  
勝手なしチップ：  
WL25-VC0708N-MP4 WPP20S

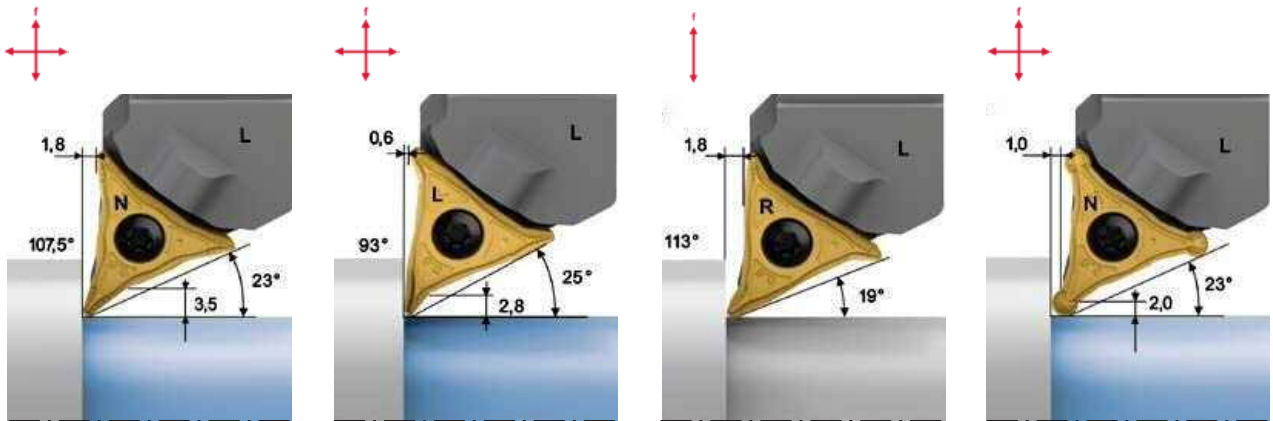
例：  
左勝手工具：  
W1011-2525L-WL25-P  
左勝手チップ：  
WL25-VC0708L-MP4 WPP20S

例：  
左勝手工具：  
W1011-2525L-WL25-P  
右勝手チップ：  
WL25-VC0708R-MP4 WPP20S

例：  
左勝手工具：  
W1011-2525L-WL25-P  
勝手なしチップ：  
WL25-RC0420N-MU6 WPP20S

WL25 チップ / W1011-P の最大切り込み

例 - 左勝手工具

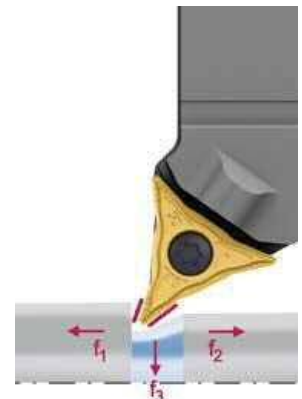


4. 切削条件

ブレード形状 / コーナー R	MM4 / MP4 - R0,4				
	引き方向への旋削加工 (f <sub>2</sub> )			押し方向への旋削加工 (f <sub>1</sub> )	
アプローチ角	31°/35°	50°	72,5°	93°	107,5/113°
a <sub>pmin</sub> [mm]	0,2	0,3	0,4	0,4	0,4
a <sub>pmax</sub> [mm]	1,4	1,9	2,4	2,5	2,4
f <sub>min</sub> [mm]	0,14	0,10	0,08	0,08	0,08
f <sub>max</sub> [mm]	0,40	0,33	0,26	0,25	0,26

ブレード形状 / コーナー R	MM4 / MP4 - R0,8				
	引き方向への旋削加工 (f <sub>2</sub> )			押し方向への旋削加工 (f <sub>1</sub> )	
アプローチ角	31°/35°	50°	72,5°	93°	107,5/113°
a <sub>pmin</sub> [mm]	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5
a <sub>pmax</sub> [mm]	1,4	1,9	2,4	2,5	2,4
f <sub>min</sub> [mm]	0,21	0,16	0,13	0,12	0,13
f <sub>max</sub> [mm]	0,50	0,42	0,34	0,32	0,34

ブレード形状 / コーナー R	MU6 - R2,0				
	引き方向への旋削加工 (f <sub>2</sub> )			押し方向への旋削加工 (f <sub>1</sub> )	
アプローチ角	31°/35°	50°	72,5°	93°	107,5/113°
a <sub>pmin</sub> [mm]	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5
a <sub>pmax</sub> [mm]	1,1	1,5	1,9	2,0	1,9
f <sub>min</sub> [mm]	0,21	0,16	0,13	0,12	0,13
f <sub>max</sub> [mm]	0,60	0,52	0,42	0,40	0,42

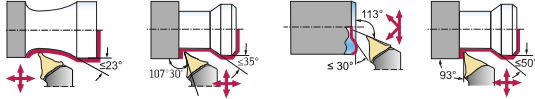




f<sub>1</sub> = 押し方向への旋削加工  
 f<sub>2</sub> = 引き方向への旋削加工  
 f<sub>3</sub> = プランジ加工  
 プランジ加工 (-X) での送り推奨値は  
 f = 0.2 mm です。

カタログページにおける切り込み深さおよび送り値

## Walter Turn 旋削工具 製品レパートリー – 外径加工

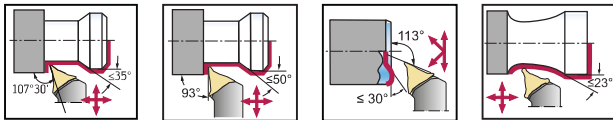
### 角シャンク旋削ホルダー – WL 旋削加工システム

加工	
タイプ	 WL..
型番	W1011...-P
クランプシステム	スクリュークランプ
クーラント供給	精密クーラント
シャンク寸法 h [mm]	20-25
シャンク寸法 h [inch]	0,750-1,000
チップサイズ l [mm]	25
ページ	24
	

シャンク工具 - 旋削加工システム

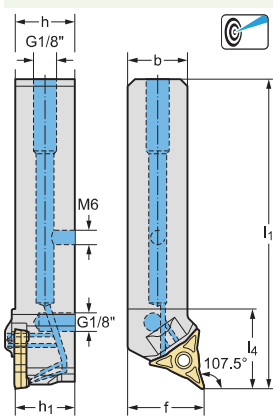
W1011...-P

Walter Turn



工具

型番		h = h <sub>1</sub> mm	b mm	f mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	γ	λ <sub>s</sub>	タイプ
★ W1011-2020R/L-WL25-P		25	20	25	115	33,5	0°	0°	WL25..
★ W1011-2525R/L-WL25-P		25	25	32	130	33,5	0°	0°	



マスターチップ WL25-VC0708N で測定。  
 ずくい角 γ (プレーカーなしチップ) および傾き角 λ<sub>s</sub> に関する情報は、「技術資料 - ISO 旋削」をご覧ください。  
 G1/8 " ねじ付きクーラント供給用接続セットについては、「アセンブリー部品およびアクセサリ」を参照してください。  
 推奨最大クーラント圧は 150 bar (2175 psi) です。  
 注文例 右勝手工具: W1011-2020R-WL25-P / 注文例 左勝手工具: W1011-2020L-WL25-P  
 本体およびアセンブリー部品が納入範囲に含まれます。

アセンブリー部品

タイプ		WL25..
	チップ用クランプスクリュー 締め付けトルク	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	エンドプラグ G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	エンドプラグ M6	FS2288 (SW 3)
	フラッグレンチ	FS1464 (Torx 20IP)

チップ

型番	r mm	l <sub>e1</sub> mm	f mm	a <sub>p</sub> mm	P		M			K		S		
					HC		HC		HC		HC			
					WPP10S	WPP20S	WMP20S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM20S	WSM30S
	WL25-VC0704N-MM4	0,4		0,08-0,25	0,4-2,5			⊕	⊕	⊕				⊕
	WL25-VC0708N-MM4	0,8		0,12-0,32	0,5-2,5			⊕	⊕	⊕				⊕
	WL25-VC0704N-MP4	0,4		0,08-0,25	0,4-2,5	⊕	⊕							
	WL25-VC0708N-MP4	0,8		0,12-0,32	0,5-2,5	⊕	⊕							
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			⊕	⊕	⊕				⊕
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			⊕	⊕	⊕				⊕
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5	⊕	⊕							
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5	⊕	⊕							
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			⊕	⊕	⊕				⊕
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			⊕	⊕	⊕				⊕
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5	⊕	⊕							
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5	⊕	⊕							
	WL25-RC0420N-MU6	2		0,12-0,40	0,5-2,0			⊕		⊕	⊕			⊕

HC = コーティング超硬

## チップブレイカー概要 – WL

### 中荒加工

チップ形状	適用範囲詳細	ISO 被削材グループ							主切れ刃部 断面図	コーナー R 部 断面図	a <sub>p</sub> [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
	<p><b>MM4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 中加工 – 幅広い適用範囲</li> <li>- 切りくずが長くなる被削材の加工</li> <li>- 倣い加工用途に特化して開発</li> <li>- 押し方向および引き方向への旋削加工において良好な切りくず処理</li> </ul>	●	●●	●		●●					0,4–2,5	0,08–0,35
	<p><b>MP4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 中加工 – 幅広い適用範囲</li> <li>- 切りくずが長くなる被削材の加工</li> <li>- 倣い加工用途に特化して開発</li> <li>- 押し方向および引き方向への旋削加工において良好な切りくず処理</li> </ul>	●●	●	●		●					0,4–2,5	0,08–0,35
	<p><b>MU6</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 倣い加工用フル R ブレイカー</li> <li>- ソフトな切削アクションときわめて良好な切りくず処理</li> <li>- 押し方向および引き方向への旋削加工において良好な切りくず処理</li> </ul>	●●	●●	●●		●●	●				0,4–2,5	0,1–0,40

- 主な用途
- その他の用途

備考: 断面図は WL25-VC0708... または WL25-RC0420... のものです