



Walter Cut MX —
Обработка канавок

Выпуск 2020

_WALTER CUT MX

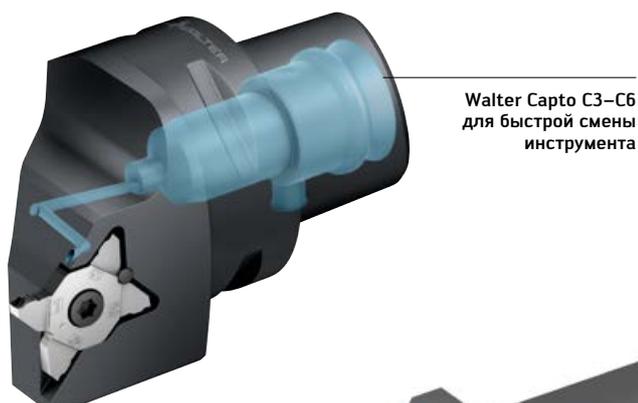
Четыре режущие кромки — множественный успех

WALTER
MX22-2-P

Четыре режущие кромки — множественный успех

ПЛАСТИНЫ

- 4 высокоточные шлифованные режущие кромки $\pm 0,02$ мм
- Ширина канавки от 0,50 до 5,65 мм
- Глубина канавки до 6 мм
- 4 геометрии стружколома: GD8, CF5, RF5 и AG
- Одна режущая пластина для правой и левой державки

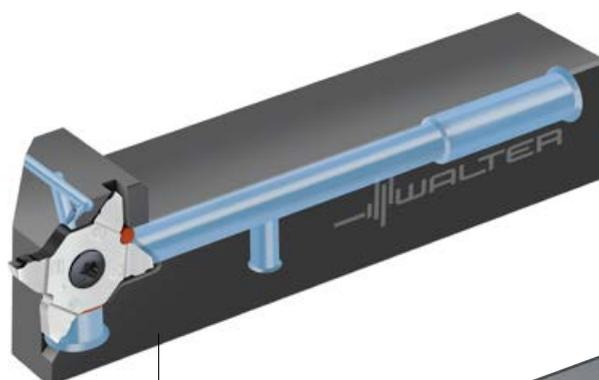


ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка канавок, отрезка, обработка фасок, точение канавок и нарезание резьбы
- Там, где требуется высокая точность и предстоит обработка отверстий небольшого диаметра
- Область применения: станки для продольного точения и многошпиндельные станки, токарные автоматы, станки с интерфейсом Walter Capto™

ИНСТРУМЕНТЫ

- Отрезка и обработка канавок с направленной подачей СОЖ
- Надёжная система тангенциального закрепления с самоцентрированием
- Варианты хвостовиков:
 - Державки, сечением 10 × 10, 12 × 12, 16 × 16, 20 × 20, 25 × 25 мм
 - Walter Capto™: C3, C4, C5 и C6
 - Отрезные лезвия высотой 26 мм



Система Walter Cut MX

Илл.: G3011-C-P, G3011-P, G3041



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Удобное использование благодаря самоцентрирующемуся тангенциальному закреплению
- Высокая универсальность: все варианты пластин могут устанавливаться на одной и той же державке
- Максимальная стойкость благодаря современному сплаву Tiger-tec® Silver с покрытием PVD

ГЕОМЕТРИИ

Отрезка и обработка канавок

GD8:

- Обработка канавок
- Прямолинейная режущая кромка для ровного дна канавки

CF5:

- Отрезка и обработка канавок
- Оптимальный контроль стружкообразования

Обработка фасок и резбонарезание

RF5:

- Полнорadiusная обработка канавок
- Для контурной обработки с незначительными припусками

A60/AG60..:

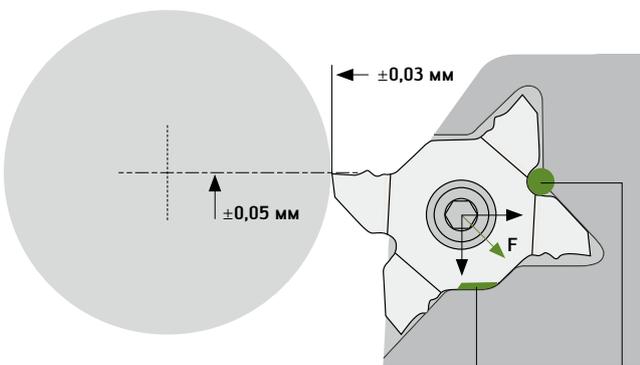
- Нарезание резьбы в условиях ограниченного пространства
- Нарезание резьбы с использованием одного базового держателя

Другие специальные формы доступны через:

Walter Xpress

ТЕХНОЛОГИЯ

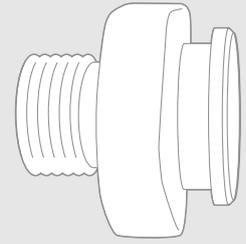
Максимальная точность при замене и удобство использования



Путём затяжки винта пластина прижимается к базовым поверхностям и установочному штифту

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

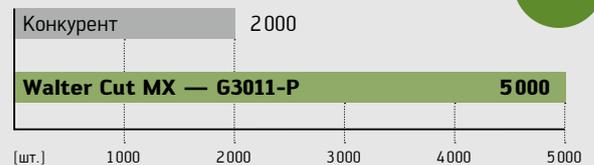
Обработка канавок в нержавеющей стали — соединитель



Материал: 03X17H14M3
Инструмент: G3011-C3R-MX22-2-P
Пластина: MX22-2E200N02-CF5
Сплав: WSM23S

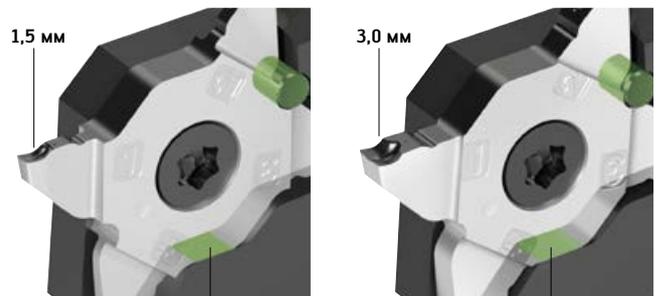
| | Конкуrent | Walter |
|----------------------|---|---|
| | Канавочная пластина с 5 режущими кромками | Канавочная пластина с 4 режущими кромками |
| v_c (м/мин) | 144 | 144 |
| f (мм) | 0,05 | 0,05 |
| Глубина канавки (мм) | 1,5 | 1,5 |
| Стойкость (шт.) | 2000 | 5000 |

Сравнение: количество обработанных деталей [шт.]



Максимальная стойкость и точность

Надёжная, широкая опорная поверхность державки при любой ширине резания

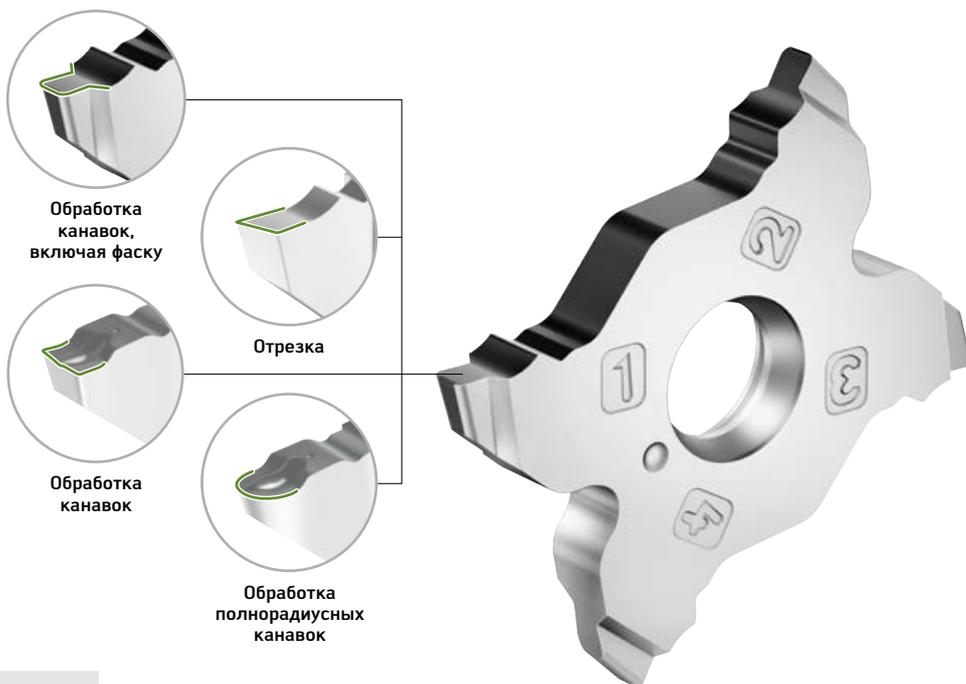


Прочная опорная поверхность

Walter Xpress — изготовление и поставка специальных инструментов за 4 недели

ПЛАСТИНЫ

- Ширина канавки от 0,5 до 5,5 мм
- Глубина канавки до 6 мм
- Обработка радиусных канавок от 0,05 до 5,4 мм
- Угол в плане для отрезки от 3° до 20°
- Угол фаски от 30° до 60°



Walter Xpress

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

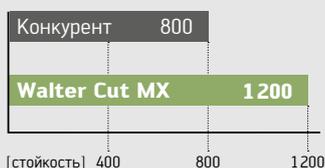
Обработка канавок с фаской — вал



Материал: 40XM (1.7225)
Инструмент: G3011-C4R-MX22-2-P
Пластина: Xpress 2,2 мм с фаской 0,2 × 45°

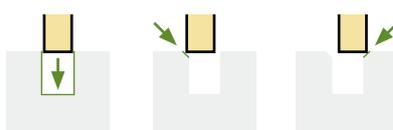
| | Конкурент Канавочная пластина с 3 режущими кромками | Walter Канавочная пластина с 4 режущими кромками |
|-----------------------------|--|---|
| v_c (м/мин) | 140 | 140 |
| f (мм) | 0,12 | 0,12 |
| T (мм) | 1,1 | 1,1 |
| Стойкость (кол-во врезаний) | 800 | 1 200 |
| Рост производительности | | +40 % |

Сравнение: точение канавок



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Ранее:



Обработка канавок Фаска слева Фаска справа

Снятие фаски и обработка канавок с радиусами при вершине
Недостатки: увеличение времени обработки и усиление износа вершины

Новая продукция со специальной пластиной Xpress:



Обработка канавок и снятие фаски в один заход

Снятие фаски и обработка канавок специальной пластиной Xpress: сокращение времени обработки, уменьшенный износ вершины (износ равномерно распределяется по всей режущей кромке) и повышение стойкости

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Расчёт параметров канавочной пластины, включая подготовку чертежа, за один день
- Доставка канавочных пластин в течение 4 недель
- Пластины со специальной шириной и радиусами с геометрией стружколома CF5/GD8
- Сокращение издержек на обработку детали за счёт экономии на перемещениях и многократной обработке

Системная обработка уступов

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- G3051-P с пластинами MX22-L/R...-GD8 для обработки уступов
- Новые размеры хвостовиков: 12 × 12, 16 × 16, 20 × 20, 25 × 25 мм

ПЛАСТИНЫ

- 4 высокоточные шлифованные режущие кромки ±0,02 мм
- Монтажное положение 3° в державке
- MX22-2L/R; ширина канавки 1,50–3,00 мм; геометрия GD8
- MX22-2L/R; ширина канавки 2,80 мм; геометрия VG8

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка канавок и отрезка — для уступов и больших диаметров; обработка малых диаметров с высокой точностью
- Возможно использование на станках для продольного точения, многошпиндельных станках и токарных автоматах

ГЕОМЕТРИИ

GD8:



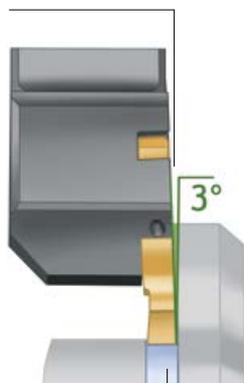
- Для высокоточной обработки канавок
- Мягкий процесс обработки
- Малые и средние подачи

VG8:



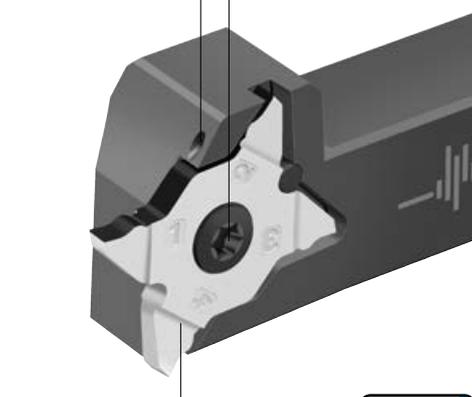
- Для чистовой обработки торца детали
- Существенная экономия материала по сравнению со стандартными пластинами ISO

Монтажное положение для обработки канавок вдоль уступа



Ровное дно канавки

Направленная подача СОЖ
Надёжная система тангенциального закрепления с самоцентрированием



Глубина канавки до 6 мм



Walter Cut MX 3° — для обработки уступов

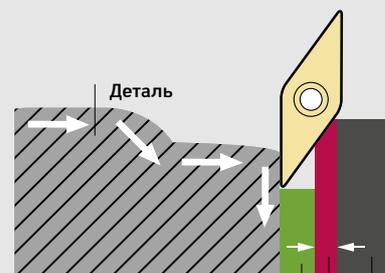
Илл.: G3051-2525R-MX22-2-P

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Тангенциальное расположение обеспечивает превосходную плоскостность и качество обработанной поверхности
- Удобство в обращении благодаря самоцентрирующемуся винтовому зажиму
- Высокая экономия материала при серийном производстве благодаря геометрии VG8
- Максимальная стойкость благодаря современному сплаву Tiger-tec® Silver с покрытием PVD

Экономия материала благодаря компактной посадке

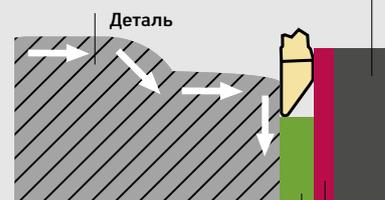
Ранее: пластина VCMT160408 ISO (35°)



Обрабатываемая поверхность
Пластина VCMT... обуславливает неровность контура

Пруток

Новинка: MX22-2R280R01-VG8 WSM235

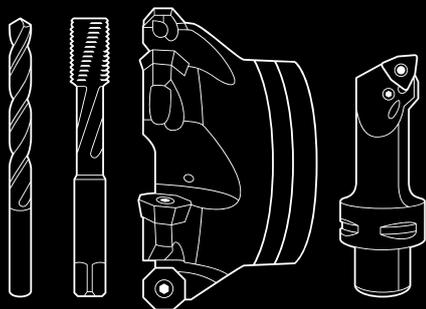


Обрабатываемая поверхность
Экономия материала 3 мм при использовании VG8

Walter AG

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

walter-tools.com



ООО „Вальтер“
г. Санкт-Петербург
+7 (812) 334 54 56, service.ru@walter-tools.com
