

Innenbearbeitung mit Bohrstangen von Walter

Artikel vom **15. März 2022**

Drehwerkzeuge, galvan. Diamantwerkzeuge PKD-CBN

Mit dem Kopierdrehsystem »W1211/W1210« überträgt [Walter](#) die Eigenschaften seines etablierten Drehsystems zur Außenbearbeitung »W1011/W1010« auf die Innenbearbeitung.



»Turn«-Kopierdrehsystem »W1211/W1210« mit formschlüssigem Plattensitzdesign (Bild: Walter).

Die Bohrstangen und Wendeschneidplatten mit »WL«-Formschluss von Walter lösen ein häufiges Problem: Beim Kopierdrehen mit V-Platten treten hohe Kräfte auf, die zu Mikrobewegungen der Platte im Halter führen und dadurch den Plattensitz ausweiten.

Das Ergebnis ist erhöhter Verschleiß, sinkende Präzision und mangelnde Indexiergenauigkeit mit Wendeschneidplattentypen wie VBMT oder DCMT. Durch das formschlüssige Plattensitzdesign mit Dreipunktauflage erreichen die »W1211/W1210«-Bohrstangen und »WL25«-Platten eine besonders hohe Stabilität. Dies erhöht die Standzeit und führt auch dazu, dass die Werkzeuge in beiden Verfahrensrichtungen eingesetzt werden können. Die Indexiergenauigkeit verbessert sich dabei laut Hersteller um 50?%. Walter bietet die Bohrstangen mit Durchmesser 25, 32 und 40 mm in zwei Varianten an:

- »W1210« für Einkopierwinkel bis 72,5° und
- »W1211« für Einkopierwinkel bis 50°.

Die positiven »WL25«-Wendeschneidplatten mit drei Schneiden sind in vier Ausführungen erhältlich: Neutrale, linke, rechte sowie Vollradius-Ausführung passen dabei in dasselbe Werkzeug. Neben den aktuell eingesetzten, verschleißfesten »Tiger-tec Silver«-Sorten werden laut Angabe von Walter bald auch »Tiger-tec Gold«-Platten einsetzbar sein. Zu erhöhter Standzeit und damit Wirtschaftlichkeit trägt auch die doppelte Spanflächenkühlung sowie die optionale axiale Kühlung zum Herausspülen der Späne bei der Grundlochbearbeitung bei.

Hersteller aus dieser Kategorie

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Horn-Str. 1

D-72072 Tübingen

07071 7004-0

info@de.horn-group.com

www.horn-group.com

[Firmenprofil ansehen](#)
