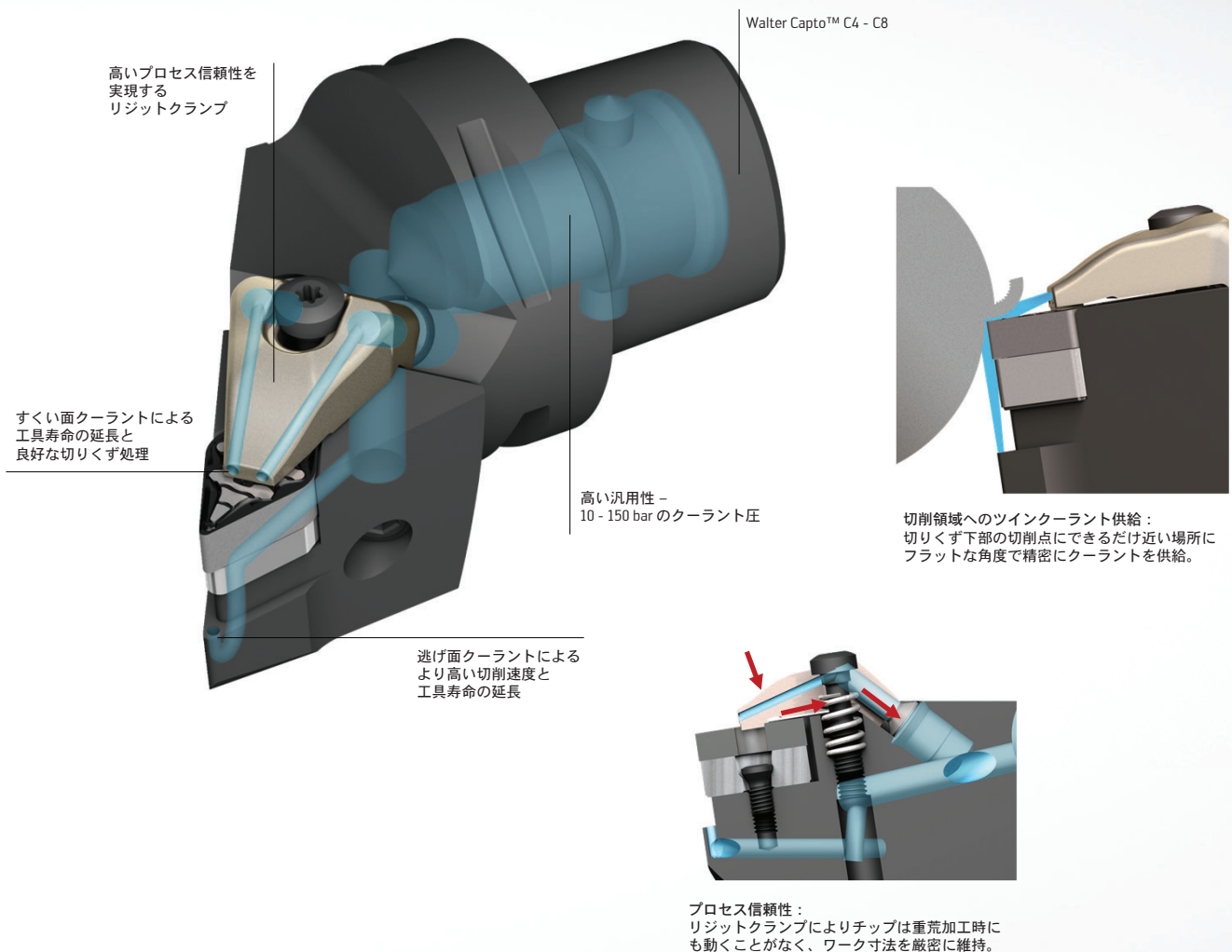


_WALTER TURN 旋削ツールホルダー

Walter CAPTO 精密クーラント工具

直接かつ効果的 - ピンポイントの正確さ

ツインクーラントを切れ刃に直接供給 - 最大の冷却効果、切りくず処理性の改善



利点

- ステンレス、耐熱合金、および鉄系ワークにおいて 30 - 150 % の工具寿命延長
- 既存のマシンを使用可能: 10 barのクーラント圧から明らかな優位性
- 工具寿命を保ちつつ最大 2 倍の切削速度

Walter CAPTO 精密クーラント工具

型番および寸法詳細 / 加工実例

型番	チップ サイズ	d ₁	f	l ₄	タイプ
C4-DCLNR/L-27050-12-P	12	C4	27	50	CN.1204..
C5-DCLNR/L-35060-12-P	12	C5	35	60	
C6-DCLNR/L-45065-12-P	12	C6	45	65	
C8-DCLNR/L-55080-12-P	12	C8	55	80	
C4-DDJNR/L-27055-11-P	11	C4	27	55	DN.1104..
C4-DDJNR/L-27055-15-P	15	C4	27	55	DN.1506..
C5-DDJNR/L-35060-15-P	15	C5	35	60	
C6-DDJNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	
C8-DDJNR/L-55080-15-P	15	C8	55	80	
C6-DDHNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	DN.1506..
C6-DDUNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	DN.1506..

型番	チップ サイズ	d ₁	f	l ₄	タイプ
C4-DTGNR/L-27050-16-P	16	C4	27	50	TN.1604..
C4-DWLR/L-27050-08-P	8	C4	27	50	WN.0804..
C5-DWLR/L-35060-08-P	8	C5	35	60	
C6-DWLR/L-45065-08-P	8	C6	45	65	
C4-DVJBR/L-27062-16-P	16	C4	27	62	VB.1604.. VC.1604..
C5-DVJBR/L-35065-16-P	16	C5	35	65	
C6-DVJBR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	
C8-DVJBR/L-55080-16-P	16	C8	55	65	



(オレンジブック.comへのリンク)

加工実例

荒加工 - フランジの外側輪郭 (鍛造部品)

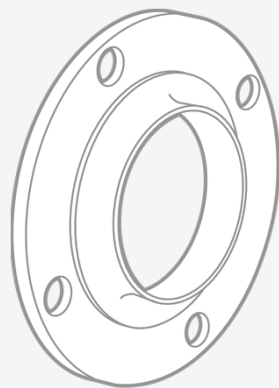
被削材:
JIS SUS316L 相当
(DIN X2CrNiMo17-12-2)

工作機械:
Index C200

加工:
荒加工、外側輪郭

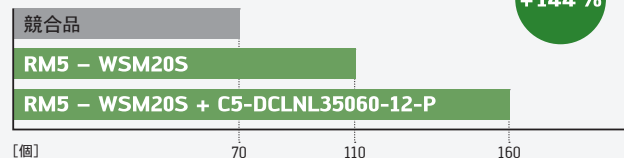
チップ:
CNMG120412-RM5

材種:
WSM20S Tiger-tec® Silver



	競合	Walter テスト1	Walter テスト2
ホルダー	C5-PCLNL35060-12 標準旋削ホルダー	C5-PCLNL35060-12 標準旋削ホルダー	C5-DCLNL35060-12-P 精密クーラントホルダー
チップブレイカー	荒加工用ブレイカー	RM5	RM5
材種	ISO M10 相当	WSM20S	WSM20S
v _c	180 m/min	180 m/min	180 m/min
f	0.35 mm	0.35 mm	0.35 mm
a _p	1.0-4.0 mm	1.0-4.0 mm	1.0-4.0 mm
工具寿命	70 ワーク	110 ワーク	160 ワーク

ワーク数の比較 [個]



本製品に関するお問い合わせ・ご連絡先

ワルタージャパン株式会社

〒450-0002
愛知県名古屋市中村区名駅二丁目45番7号
Tel: 052-533-6135 / Fax: 052-583-6105
service.jp@walter-tools.com

販売店: