

加工案例

清根加工，
刀具寿命延长 30%

在钢板面铣中, RNMU 1004OT-MM:M6040 铣刀的刀片寿命为 64 分钟, 比竞争对手的刀具寿命长 30%。
使用可溶性乳化液改善了排屑效果, 确保了更顺畅、更高效的性能。

稳定性增强，
刀具寿命提高 20%

RNMU 1004MOT-MF:M6040 铣刀将刀具寿命延长至 30 分钟, 提高了 20%。
其锋利的槽型提供了可靠的稳定性, 即使在刀具悬伸有挑战条件下也是如此。

工件:	钢板
刀体:	25E3R060A20-SRN10-C
刀片:	RNMU 1004MOT-MM:M6040
材料:	X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB)
冷却液:	乳化液

工件:	不锈钢零件
刀体:	25E3R035M12-SRN10-C
刀片:	RNMU 1004MOT-MF:M6040
材料:	X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB)
冷却液:	乳化液

切削参数:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	刀具寿命 (分钟)
200	0.20	1.50	10	90	64 (+30%)

切削参数:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	刀具寿命 (分钟)
110	0.20	2.50	15	145	30 (+20%)

WMG P4.2

WMG M3.1



v_c = 切削线速度 (米/分钟), f_z = 每齿进给量 (毫米), a_p = 轴向切深 (毫米), a_e = 径向切深 (毫米), TOH = 总悬伸量 (毫米)

加工案例

刀具寿命提高 **40%**, 实现生产效率最大化

RNMU 1205MOT-MF:M6040 铣刀的刀片寿命达到 50 分钟, 比竞争对手高出 40%。

使用切削液确保了平稳的加工和出色的切屑控制。

切削更智能, 刀具寿命提高 **20%**, 切削更平滑

RNMU 1205MOT-MF:M6040 铣刀的刀具寿命达到 44 分钟, 比竞争对手高出 20%。

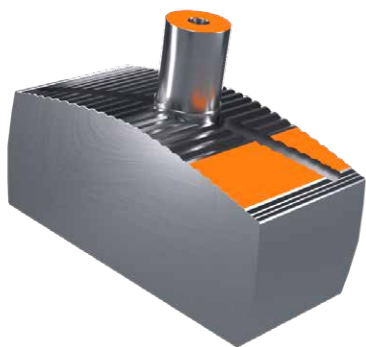
压缩空气冷却增强了切屑控制和加工一致性。

工件:	不锈钢涡轮叶片
刀体:	63A07R-SMORN12-C
刀片:	RNMU 1205MOT-MF:M6040
材料:	X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB)
冷却液:	乳化液

工件:	铸钢叶片
刀体:	63A07R-SMORN12-C
刀片:	RNMU 1205MOT-MM:M6040
材料:	G20Mn5 / 1.6220 (190 HB)
冷却液:	压缩空气

切削参数:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	刀具寿命 (分钟)
120	0.13	3	35	120	50 (+40%)

WMG M2.1



切削参数:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	刀具寿命 (分钟)
210	0.18	3.5	40	80	44 (+20%)

WMG P3.2



v_c = 切削线速度 (米/分钟), f_z = 每齿进给量 (毫米), a_p = 轴向切深 (毫米), a_e = 径向切深 (毫米), TOH = 总悬伸量 (毫米)