

Příklady nasazení

30 % zvýšení trvanlivosti a čistší provoz

Při rovinném frézování ocelových desek dosáhla fréza RNMU 1004OT-MM:M6040 trvanlivost nástroje 64 minut - o 30 % delší než konkurence. Použitá emulze zlepšila odvod třísek a zajistila plynulejší a efektivnější frézování.

Zvýšení trvanlivosti nástroje o 20 % díky lepší stabilitě

Fréza RNMU 1004MOT-MF:M6040 prodloužila trvanlivost na 30 minut, čímž došlo k 20% zlepšení. Její ostrá geometrie zajišťovala spolehlivou stabilitu i v náročných podmínkách vyloženého nástroje.

Obrobek:	Ocelové desky
Fréza:	25E3R060A20-SRN10-C
Destičky:	RNMU 1004MOT-MM:M6040
Materiál:	X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB)
Chladicí kapalina:	Olejová emulze

Obrobek:	Díl z nerezové oceli
Fréza:	25E3R035M12-SRN10-C
Destičky:	RNMU 1004MOT-MF:M6040
Materiál:	X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB)
Chladicí kapalina:	Olejová emulze

Řezné podmínky:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Trvanlivost nástroje (min)
200	0.20	1.50	10	90	64 (+30%)

WMG P4.2



Řezné podmínky:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Trvanlivost nástroje (min)
110	0.20	2.50	15	145	30 (+20%)

WMG M3.1



v_c = řezná rychlost (m/min), f_z = posuv na zub (mm),
 a_p = axiální hloubka řezu (mm), a_e = radiální hloubka řezu (mm), TOH = vyložení nástroje (mm)

Příklady nasazení

Zvýšení produktivity díky o **40 %** delší trvanlivosti nástroje

Fréza RNMU 1205MOT-MF:M6040 dosáhla 50minutové trvanlivosti nástroje, čímž překonala konkurenci o 40 %. Olejová emulze zajistila vynikající kontrolu a odvod třísek a plynulé obrábění.

Chytřejší frézování s o **20 %** delší životností nástroje a plynulejší výrobou.

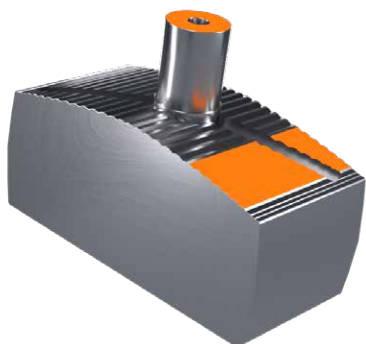
Fréza RNMU 1205MOT-MF:M6040 dosáhla 44 minut trvanlivosti nástroje, což je o 20 % více než u konkurence. Přívod stlačeného vzduchu zlepšilo kontrolu třísek a konzistenci procesu.

Obrobek:	Lopatka turbíny z korozivzdorné oceli
Fréza:	63A07R-SMORN12-C
Destičky:	RNMU 1205MOT-MF:M6040
Materiál:	X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB)
Chladicí kapalina:	Olejová emulze

Obrobek:	Ocelový profil
Fréza:	63A07R-SMORN12-C
Destičky:	RNMU 1205MOT-MM:M6040
Materiál:	G20Mn5 / 1.6220 (190 HB)
Chladicí kapalina:	Stlačený vzduch

Řezné podmínky:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Trvanlivost nástroje (min)
120	0.13	3	35	120	50 (+40%)

WMG M2.1



Řezné podmínky:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Trvanlivost nástroje (min)
210	0.18	3.5	40	80	44 (+20%)

WMG P3.2



v_c = řezná rychlost (m/min), f_z = posuv na zub (mm),
 a_p = axiální hloubka řezu (mm), a_e = radiální hloubka řezu (mm), TOH = vyložení nástroje (mm)