

Beispiele für die Bearbeitung

30% längere Werkzeugstandzeit bei sauberen Operationen

Beim Planfräsen von Stahlplatten erreichte der Fräser RNMU 1004OT-MM:M6040 eine Standzeit von 64 Minuten - 30% länger als der Mitbewerber. Die lösliche Ölemulsion verbesserte die Spanabfuhr und sorgte für eine gleichmäßigere, effizientere Leistung.

Werkstück:	Stahlplatte
Fräser:	25E3R060A20-SRN10-C
Wendeschneidplatte:	RNMU 1004MOT-MM:M6040
Material:	X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB)
Kühlmittel:	Lösliche Öl-Emulsion

Bearbeitungsdaten:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Werkzeugstandzeit (min)
200	0.20	1.50	10	90	64 (+30%)

WMG P4.2



Höhere Standzeit von 20% mit verbesserter Stabilität

Der Fräser RNMU 1004MOT-MF:M6040 verlängerte die Standzeit auf 30 Minuten, was eine Verbesserung von 20% bedeutet. Die scharfe Geometrie der WSP sorgt für eine zuverlässige Stabilität, selbst unter schwierigen Bedingungen mit Werkzeugüberstand.

Werkstück:	Teil aus rostfreiem Stahl
Fräser:	25E3R035M12-SRN10-C
Wendeschneidplatte:	RNMU 1004MOT-MF:M6040
Material:	X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB)
Kühlmittel:	Lösliche Öl-Emulsion

Bearbeitungsdaten:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Werkzeugstandzeit (min)
110	0.20	2.50	15	145	30 (+20%)

WMG M3.1



v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_z = Vorschub pro Zahn (mm),
 a_p = axiale Schnitttiefe (mm), a_e = radiale Schnitttiefe (mm), TOH = Gesamtüberstand (mm)

Beispiele für die Bearbeitung

Maximale Produktivität mit **40%** längerer Standzeit

Der Fräser RNMU 1205MOT-MF:M6040 erreicht eine Standzeit von 50 Minuten und übertrifft damit die Konkurrenz um 40%. Die lösliche Ölemulsion gewährleistet eine reibungslose Bearbeitung und eine hervorragende Spankontrolle.

Werkstück:	Turbinenschaufel aus rostfreiem Stahl
Fräser:	63A07R-SMORN12-C
Wendeschneidplatte:	RNMU 1205MOT-MF:M6040
Material:	X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB)
Kühlmittel:	Lösliche Öl-Emulsion

Bearbeitungsdaten:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Werkzeugstandzeit (min)
120	0.13	3	35	120	50 (+40%)

WMG M2.1



Intelligenter bearbeiten mit **20%** mehr Standzeit und gleichmäßigeren Ergebnissen

Der RNMU 1205MOT-MF:M6040-Fräser erreicht eine Standzeit von 44 Minuten, 20% mehr als der Mitbewerber. Die Druckluftkühlung verbessert die Spankontrolle und die Prozesskonsistenz.

Werkstück:	Klinge aus Stahlguss
Fräser:	63A07R-SMORN12-C
Wendeschneidplatte:	RNMU 1205MOT-MM:M6040
Material:	G20Mn5 / 1.6220 (190 HB)
Kühlmittel:	Druckluftzufuhr

Bearbeitungsdaten:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Werkzeugstandzeit (min)
210	0.18	3.5	40	80	44 (+20%)

WMG P3.2



v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_z = Vorschub pro Zahn (mm),
 a_p = axiale Schnitttiefe (mm), a_e = radiale Schnitttiefe (mm), TOH = Gesamtüberstand (mm)