

Esempi di lavorazione

Ottenere il **30%** di durata in più con operazioni più fluide

Per la spianatura di piastre d'acciaio, l'inserto RNMU 1004OT-MM:M6040 ha fornito 64 minuti di durata, il 30% in più rispetto alla concorrenza. L'emulsione di olio solubile ha migliorato l'evacuazione dei trucioli e ha garantito prestazioni più fluide ed efficienti.

Pezzo in lavorazione:	Piastra in acciaio
Fresa:	25E3R060A20-SRN10-C
Inserti:	RNMU 1004MOT-MM:M6040
Materiale:	X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB)
Refrigerante:	Emulsione di olio solubile

Dati di taglio:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Durata dell'utensile (min)
200	0.20	1.50	10	90	64 (+30%)

WMG P4.2



Aumento della durata dell'utensile del **20%** con una maggiore stabilità

L'inserto RNMU 1004MOT-MF:M6040 ha prolungato la durata dell'utensile a 30 minuti, con un miglioramento del 20%. La sua geometria affilata ha garantito una stabilità affidabile, anche in condizioni di sporgenza dell'utensile difficili.

Pezzo in lavorazione:	Pezzo in acciaio inox
Fresa:	25E3R035M12-SRN10-C
Inserti:	RNMU 1004MOT-MF:M6040
Materiale:	X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB)
Refrigerante:	Emulsione di olio solubile

Dati di taglio:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Durata dell'utensile (min)
110	0.20	2.50	15	145	30 (+20%)

WMG M3.1



v_c = velocità di taglio (m/min), f_z = avanzamento per dente (mm),
 a_p = profondità di taglio assiale (mm), a_e = profondità di taglio radiale (mm), TOH = sbalzo totale (mm)

Esempi di lavorazione

Massimizzazione della produttività con una durata dell'utensile superiore del **40%**

L'inserto RNMU 1205MOT-MF:M6040 ha raggiunto una durata di 50 minuti, superando i concorrenti del 40%. L'emulsione di olio solubile ha garantito una lavorazione fluida e un eccellente controllo del truciolo.

Pezzo in lavorazione:	Pala turbina in acciaio inox
Fresa:	63A07R-SMORN12-C
Inserti:	RNMU 1205MOT-MF:M6040
Materiale:	X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB)
Refrigerante:	Emulsione di olio solubile

Dati di taglio:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Durata dell'utensile (min)
120	0.13	3	35	120	50 (+40%)

WMG M2.1



Taglio migliore con il **20%** di durata in più e risultati più uniformi

La fresa RNMU 1205MOT-MF:M6040 ha raggiunto 44 minuti di durata, il 20% in più rispetto alla concorrenza. Il raffreddamento ad aria compressa ha migliorato il controllo del truciolo e la costanza del processo.

Pezzo in lavorazione:	Piastra in acciaio fuso
Fresa:	63A07R-SMORN12-C
Inserti:	RNMU 1205MOT-MM:M6040
Materiale:	G20Mn5 / 1.6220 (190 HB)
Refrigerante:	Aria compressa

Dati di taglio:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Durata dell'utensile (min)
210	0.18	3.5	40	80	44 (+20%)

WMG P3.2



v_c = velocità di taglio (m/min), f_z = avanzamento per dente (mm),
 a_p = profondità di taglio assiale (mm), a_e = profondità di taglio radiale (mm), TOH = sbalzo totale (mm)