

加工例

よりクリーンな加工で工具寿命を
30%延長

鋼板の正面フライス加工において、RNMU 1004OT-MM:M6040 の工具寿命は64分となり、競合製品よりも30%の向上をみました。水溶性エマルジョンオイルにより、切り屑排出性が向上し、よりスムーズで効率的なパフォーマンスを実現しました。

加工ワーク:	鋼板
カッタ:	25E3R060A20-SRN10-C
インサート:	RNMU 1004MOT-MM:M6040
被削材種:	X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB)
クーラント:	水溶性エマルジョンオイル

加工データ:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	工具寿命 (min)
200	0.20	1.50	10	90	64 (+30%)

WMG P4.2

安定性の向上により工具寿命を
20%向上

RNMU 1004MOT-MF:M6040 は、工具寿命を30分に延長し、20%の向上を実現しました。そのシャープな切れ刃ジオメトリにより、工具の突き出し量が厳しい条件下でも、信頼性の高い安定性が得られました。

加工ワーク:	ステンレス鋼部品
カッタ:	25E3R035M12-SRN10-C
インサート:	RNMU 1004MOT-MF:M6040
被削材種:	X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB)
クーラント:	水溶性エマルジョンオイル

加工データ:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	工具寿命 (min)
110	0.20	2.50	15	145	30 (+20%)

WMG M3.1



加工例

工具寿命が**40%**延長し、 生産性が最大化

RNMU 1205MOT-MF:M6040 は、50分の工具寿命を達成し、競合製品を40%上回りました。水溶性エマルジョンオイルにより、スムーズな加工と優れた切りくず処理を実現。

工具寿命が**20%**延長し、 滑らかな仕上げ面で、 より軽快な切削を実現

RNMU 1205MOT-MF:M6040 の工具寿命は44分に達し、他社製品より20%長くなりました。圧縮空気冷却により、切りくず処理とプロセスの安定性が向上しました。

加工ワーク:	ステンレス鋼製タービンブレード
カッタ:	63A07R-SMORN12-C
インサート:	RNMU 1205MOT-MF:M6040
被削材種:	X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB)
クーラント:	水溶性エマルジョンオイル

加工ワーク:	鋳鋼製ブレード
カッタ:	63A07R-SMORN12-C
インサート:	RNMU 1205MOT-MM:M6040
被削材種:	G20Mn5 / 1.6220 (190 HB)
クーラント:	圧縮空気

加工データ:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	工具寿命 (min)
120	0.13	3	35	120	50 (+40%)

加工データ:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	工具寿命 (min)
210	0.18	3.5	40	80	44 (+20%)

WMG M2.1



WMG P3.2

