

가공 사례

더 깔끔한 작업으로 **30% 더 긴** 공구 수명 달성

강 페이스 밀링의 경우, RNMU 1004OT-MM:M6040 커터는 경쟁 제품보다 30% 더 긴 64분의 공구 수명을 제공했습니다. 수용성 오일 에멀전은 칩 배출을 개선하고 더 부드럽고 효율적인 성능을 보장합니다.

향상된 안정성으로 공구 수명 **20% 연장**

RNMU 1004MOT-MF:M6040 커터는 공구 수명을 30분으로 연장하여 20% 향상되었습니다. 날카로운 형상으로 까다로운 공구 오버행 조건에서도 안정적인 안정성을 제공합니다.

| | |
|------|------------------------------|
| 가공물: | 강 |
| 커터: | 25E3R060A20-SRN10-C |
| 인서트: | RNMU 1004MOT-MM:M6040 |
| 소재: | X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB) |
| 절삭유: | 오일 에멀전 |

| | |
|------|-------------------------------|
| 가공물: | 스테인리스 스틸 부품 |
| 커터: | 25E3R035M12-SRN10-C |
| 인서트: | RNMU 1004MOT-MF:M6040 |
| 소재: | X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB) |
| 절삭유: | 오일 에멀전 |

| 가공 데이터: | | | | | |
|---------|-------|-------|-------|-----|---------------------|
| v_c | f_z | a_p | a_e | TOH | 도구 수명 (분) |
| 200 | 0.20 | 1.50 | 10 | 90 | 64 (+30%) |

| 가공 데이터: | | | | | |
|---------|-------|-------|-------|-----|---------------------|
| v_c | f_z | a_p | a_e | TOH | 도구 수명 (분) |
| 110 | 0.20 | 2.50 | 15 | 145 | 30 (+20%) |

WMG P4.2



WMG M3.1



v_c = 절삭 속도(m/min), f_z = 날당 이송(mm), a_p = 축방향 절삭 깊이(mm), a_e = 반경방향 절삭 깊이(mm), TOH = 총 오버행 길이(mm)

가공 사례

40% 더 길어진 공구 수명으로 생산성 극대화

RNMU 1205MOT-MF:M6040 커터는 50분의 공구 수명을 달성하여 경쟁 제품보다 40% 더 뛰어난 성능을 발휘하였습니다. 오일 에멀전이 부드러운 가공과 탁월한 칩 제어를 보장하였습니다.

20% 더 길어진 공구 수명과 더 매끄러운 결과물로 더 스마트한 절삭

RNMU 1205MOT-MF:M6040 커터는 공구 수명이 44분으로 경쟁사보다 20% 더 길어졌습니다. 압축 공기 냉각으로 칩 제어 및 공정 일관성이 향상되었습니다.

| | |
|------|--------------------------------|
| 가공물: | 스테인리스 스틸 터빈 블레이드 |
| 커터: | 63A07R-SMORN12-C |
| 인서트: | RNMU 1205MOT-MF:M6040 |
| 소재: | X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB) |
| 절삭유: | 오일 에멀전 |

| | |
|------|--------------------------|
| 가공물: | 주철 블레이드 |
| 커터: | 63A07R-SMORN12-C |
| 인서트: | RNMU 1205MOT-MM:M6040 |
| 소재: | G20Mn5 / 1.6220 (190 HB) |
| 절삭유: | 압축 공기 |

| 가공 데이터: | | | | | |
|---------|-------|-------|-------|-----|-----------|
| v_c | f_z | a_p | a_e | TOH | 도구 수명 (분) |
| 120 | 0.13 | 3 | 35 | 120 | 50 (+40%) |

| 가공 데이터: | | | | | |
|---------|-------|-------|-------|-----|-----------|
| v_c | f_z | a_p | a_e | TOH | 도구 수명 (분) |
| 210 | 0.18 | 3.5 | 40 | 80 | 44 (+20%) |

WMG M2.1

WMG P3.2



v_c = 절삭 속도(m/min), f_z = 날당 이송(mm), a_p = 축방향 절삭 깊이(mm), a_e = 반경방향 절삭 깊이(mm), TOH = 총 오버행 길이(mm)