

Przykłady obróbki

Osiągnij **30%** dłuższą trwałość narzędzia przy czystszej pracy.

Podczas frezowania płyt stalowych frez na płytce RNMU 1004OT-MM:M6040 osiągnął trwałość narzędzia wynoszącą 64 minuty — o 30% dłuższą niż konkurencja. Emulsja oleju rozpuszczalnego poprawiła odprowadzanie wiórów, zapewniając płynniejszą i bardziej efektywną pracę.

Większa trwałość narzędzia o **20%** dzięki lepszej stabilności

Frez na płytce RNMU 1004MOT-MF:M6040 zwiększył trwałość narzędzia do 30 minut, co oznacza poprawę o 20%. Jego ostra geometria zapewniała niezawodną stabilność, nawet w trudnych warunkach z dużym wysięgiem narzędzia.

Przedmiot obrabiany:	Płyta stalowa
Frez:	25E3R060A20-SRN10-C
Płytką:	RNMU 1004MOT-MM:M6040
Materiał:	X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB)
Płyn chłodzący:	Rozpuszczalna emulsja olejowa

Przedmiot obrabiany:	Element ze stali nierdzewnej
Frez:	25E3R035M12-SRN10-C
Płytką:	RNMU 1004MOT-MF:M6040
Materiał:	X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB)
Płyn chłodzący:	Rozpuszczalna emulsja olejowa

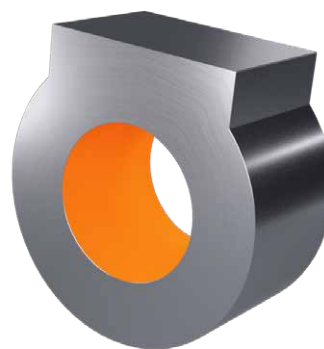
Dane obróbki:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Trwałość narzędzia (min)
200	0.20	1.50	10	90	64 (+30%)

WMG P4.2



Dane obróbki:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Trwałość narzędzia (min)
110	0.20	2.50	15	145	30 (+20%)

WMG M3.1



v_c = prędkość skrawania (m/min), f_z = posuw na ząb (mm), a_p = osiowa głębokość skrawania (mm), a_e = promieniowa głębokość skrawania (mm), TOH = całkowity wysięg (mm)

Przykłady obróbki

Maksymalizuj produktywność dzięki **40%** dłuższej trwałości narzędzia.

Frez na płytki RNMU 1205MOT-MF:M6040 osiągnął trwałość narzędzia wynoszącą 50 minut, przewyższając konkurencję o 40%. Emulsja oleju rozpuszczalnego zapewniła płynność obróbki i doskonałą kontrolę wiórów.

20% lepsza trwałość z lepszą powierzchnią obrobioną

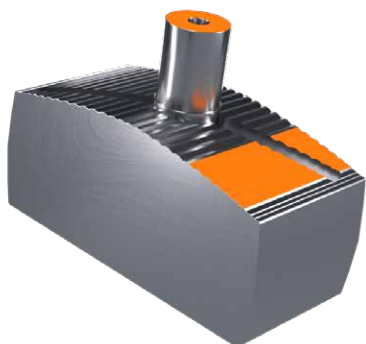
Frez na płytki RNMU 1205MOT-MF:M6040 osiągnął trwałość narzędzia wynoszącą 44 minuty, czyli o 20% więcej niż konkurencja. Chłodzenie sprężonym powietrzem poprawiło odprowadzenie wiórów i zapewniło stabilność procesu.

Przedmiot obrabiany:	Łopatka turbiny ze stali nierdzewnej
Frez:	63A07R-SMORN12-C
Płytki:	RNMU 1205MOT-MF:M6040
Materiał:	X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB)
Płyn chłodzący:	Rozpuszczalna emulsja olejowa

Przedmiot obrabiany:	Ostrze wykonane ze staliwa
Frez:	63A07R-SMORN12-C
Płytki:	RNMU 1205MOT-MM:M6040
Materiał:	G20Mn5 / 1.6220 (190 HB)
Płyn chłodzący:	Rozpuszczalna emulsja olejowa

Dane obróbki:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Trwałość narzędzia (min)
120	0.13	3	35	120	50 (+40%)

WMG M2.1



Dane obróbki:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Trwałość narzędzia (min)
210	0.18	3.5	40	80	44 (+20%)

WMG P3.2



v_c = prędkość skrawania (m/min), f_z = posuw na ząb (mm), a_p = osiowa głębokość skrawania (mm), a_e = promieniowa głębokość skrawania (mm), TOH = całkowity wysięg (mm)