

Exempel på maskinbearbetning

Uppnå **30 %** längre verktygslivslängd med renare operationer

Vid planfräsning av stålplåt gav RNMU 1004OT-MM:M6040-skäret 64 minuters verktygslivslängd - 30% längre än konkurrentens. Emulsionen med löslig olja förbättrade spånevakueringen och säkerställde en jämnare och effektivare prestanda.

Arbetsstycke:	Stålplatta
Fräs:	25E3R060A20-SRN10-C
Skär:	RNMU 1004MOT-MM:M6040
Material:	X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB)
Kylvätska:	Löslig oljeemulsion

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

WMG P4.2



Ökad verktygslivslängd med **20%** med förbättrad stabilitet

RNMU 1004MOT-MF:M6040-fräsen förlängde verktygslivslängden till 30 minuter, vilket resulterade i en förbättring på 20%. Dess skarpa geometri gav tillförlitlig stabilitet, även under utmanande förhållanden med verktygsöverhäng.

Arbetsstycke:	Del i rostfritt stål
Fräs:	25E3R035M12-SRN10-C
Skär:	RNMU 1004MOT-MF:M6040
Material:	X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB)
Kylvätska:	Löslig oljeemulsion

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

WMG M3.1



v_c = skärhastighet (m/min), f_z = matning per tand (mm),
 a_p = axiellt skärdjup (mm), a_e = radiellt skärdjup (mm), TOH = totalt överhäng (mm)

Exempel på maskinbearbetning

Maximera produktiviteten med **40%** längre verktygslivslängd

RNMU 1205MOT-MF:M6040-skäret uppnådde en verktygslivslängd på 50 minuter och överträffade därmed konkurrenterna med 40%. Den lösliga oljeemulsionen gav en jämn bearbetning och utmärkt spånkontroll.

Skär smartare med **20%** längre verktygslivslängd och jämnare resultat

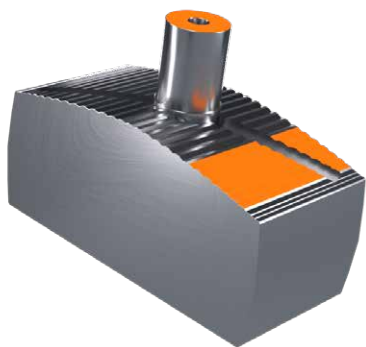
RNMU 1205MOT-MF:M6040-skäret uppnådde 44 minuters verktygslivslängd, 20% mer än konkurrenterna. Tryckluftskyllning förbättrade spånkontrollen och processkonsistensen.

Arbetsstycke:	Turbinblad av rostfritt stål
Fräs:	63A07R-SMORN12-C
Skär:	RNMU 1205MOT-MF:M6040
Material:	X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB)
Kylvätska:	Löslig oljeemulsion

Arbetsstycke:	Klinga av gjutet stål
Fräs:	63A07R-SMORN12-C
Skär:	RNMU 1205MOT-MM:M6040
Material:	G20Mn5 / 1.6220 (190 HB)
Kylvätska:	Tryckluft

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

WMG M2.1



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

WMG P3.2



v_c = skärhastighet (m/min), f_z = matning per tand (mm),
 a_p = axiellt skärdjup (mm), a_e = radiellt skärdjup (mm), TOH = totalt överhäng (mm)