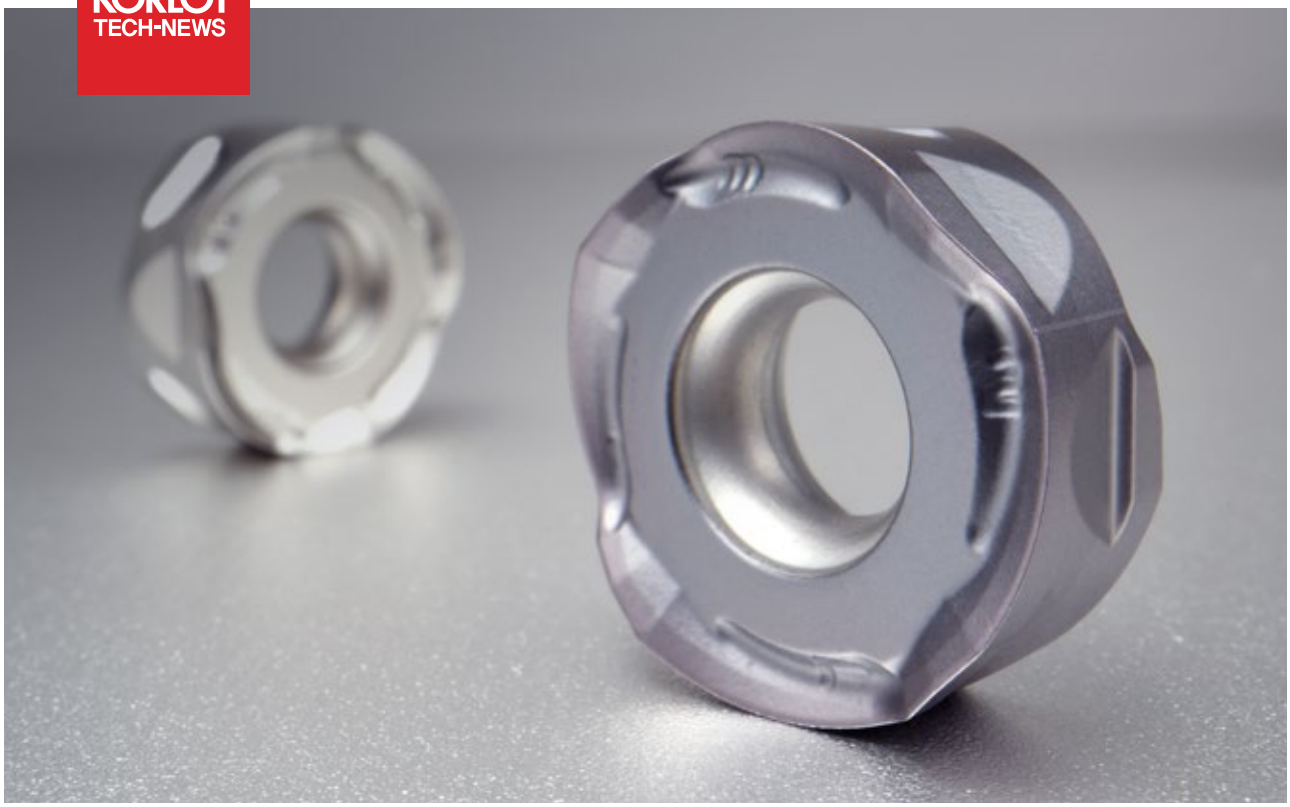
Doppelseitige Rundplatten zum Fräsen mit acht Schneidkanten

RMR

KORLOY TECH-NEWS



- Das exklusive Design verhindert die Rotation der Wendeschneidplatte für prozesssicheres Arbeiten
- Wirtschaftliches Werkzeug dank der Wendeschneidplatte mit acht Schneidkanten

KORLOY

KORLOY TECH-NEWS

Doppelseitige Rundplatten zum Fräsen mit acht Schneidkanten

RMR

Korloy präsentiert den neuen **RMR Fräser** für die hocheffiziente Bearbeitung von warmfesten Superlegierungen dank dem doppelseitigen Design der runden Wendeschneidplatten.

Herkömmliche Rundplattenfräser neigen dazu, dass sich die Wendeschneidplatten während der Bearbeitung verdrehen, was sowohl Standzeit als auch Bearbeitungsergebnis negativ beeinflusst. Die spezielle Geometrie der doppelseitigen, positiven Rundplatten des **RMR** verhindern die Rotation der Wendeschneidplatte. Außerdem reduzieren die scharfe Schneidengeometrie und der große Spanwinkel die auftretenden Schnittkräfte merklich. Zusammen mit der großen Nebenschneide und den optimalen Spanwinkeln zwischen Werkzeug und Werkstück ermöglicht der **RMR** beste Ergebnisse bei der Bearbeitung von warmfesten Superlegierungen.

Die Ultra-Schneidstoffsorten UNC840 & UPC845 weisen eine hohe Schmierfähigkeit sowie einen hervorragenden Widerstand gegen Ausbrüche auf, was lange Standzeiten und maximale Prozesssicherheit ermöglicht.

Hervorragende Wirtschaftlichkeit
- Acht nutzbare Schneiden dank dem doppelseitigen, positiven Design der Wendeschneidplatte

Exzellente Oberflächengüte
- Die optimierte Nebenschneide ermöglicht beste Oberflächen

Maximale Prozesssicherheit
- Design und Klemmung der Wendeschneidplatten verhindern eine Rotation während der Bearbeitung

Hochleistungsbearbeitung
- Optimal abgestimmte Schneidkantengeometrie und Spanwinkel für hochproduktive Bearbeitungen

Codesystem

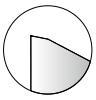
Messerkopf

RMR	C	M	050	R	22	5	RN12
Rich Mill Round	**Typ** C: Messerkopf	**Aufnahme** M: Metrisch A: Imperial Ohne: Asien	**Bearbeitungs-Ø** 050: 50 mm	**Innenkühlung & Schneidrichtung** R: Mit Innenkühlung, rechts NR: Ohne Innenkühlung, rechts	**Ø Aufnahme-bohrung** 22: Ø22 mm	**Anzahl Zähne** 5: 5 Zähne	**Passende WSP** RN12: RNMX12

Schaftfräser

RMR	S	040	R	3	W	32	110	RN12
Rich Mill Round	**Typ** S: Schaft	**Bearbeitungs-Ø** 040: 40 mm	**Innenkühlung & Schneidrichtung** R: Mit Innenkühlung, rechts NR: Ohne Innenkühlung, rechts	**Anzahl Zähne** 3: 3 Zähne	**Schafttyp** W: Weldon C: Zylindrisch	**Ø Schaft** 032: Ø32 mm	**Gesamtlänge** 110: 110 mm	**Passende WSP** RN12: RNMX12

Empfohlene Sorten und Spanleitstufen

Spanleitstufe	Schneidkante	Empfohlene Sorte nach Werkstoff (● : Erste Empfehlung)	
		S	M
		Sorte	Sorte
ML		● UNC840 ○ UPC845	● PC9540 ○ UPC845

Empfohlene Schnittbedingungen

Werkstoff		ISO	AISI	Spezifische Schnittkraft (N/mm²)	Härte (HB)	<<< Hart		Zäh >>>		ML
						Sorte	Spanformer	Sorte	Spanformer	
						UNC840	ML	UPC845	ML	
						vc (m/min)	fz (mm/Z)	vc (m/min)	fz (mm/Z)	ap (mm)
S	Ni-basiert	15156-3	Inconel625	2650	250	30	0,40	25	0,40	1-3
						45	**0,20**	**40**	**0,20**	
						60	0,05	55	0,10	
		9723	Inconel718	3000	320	25	0,40	20	0,40	
						40	**0,20**	**35**	**0,20**	
						55	0,05	50	0,10	
	Co-Legierung	Stellite	Stellite	3000-3100	300-320	30	0,40	20	0,40	
						45	**0,20**	**35**	**0,20**	
						60	0,05	50	0,10	
	Ti-Legierung	5832-11	Ti-6Al-4V	1400	320	30	0,40	20	0,40	
						50	**0,20**	**40**	**0,20**	
						70	0,05	60	0,10	

Empfohlene Schnittbedingungen

Werkstoff		ISO	AISI	Spezifische Schnittkraft (N/mm²)	Härte (HB)	Sorte PC9540 vc (m/min)	Spanformer ML fz (mm/Z)	ML ap (mm)
M	Ferritisch / Martensitisch	X6CrAl13 X6Cr17	405 430	1800	200	120	0,30	1-3
						160	**0,15**	
						200	0,05	
		X12CrS13 X6CrMo17-1	416 434	2850	330	100	0,30	
						140	**0,15**	
						180	0,05	
		X12Cr13	403 410	2350	330	100	0,30	
						140	**0,15**	
						180	0,05	
	Austenitisch	X5CrNi18-9 X2CrNi18-9 X5CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo17-12-3	304 316	2000	180	90	0,30	
						120	**0,15**	
						150	0,05	
	Austenitisch / Ferritisch (Duplex)	X2CrNiMoN22-5-3 X2CrNiMoN25-7-4	S31803 S32750	2450	260	60	0,30	
						90	**0,15**	
						120	0,10	

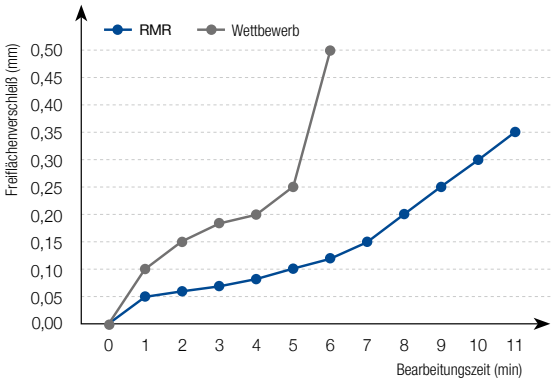
Leistungsbeurteilung

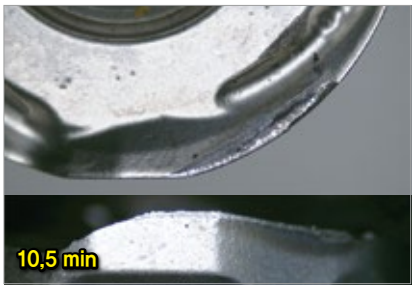
Verschleißfestigkeit

Werkstück
Inconel625
L: 100 mm I B: 100 mm I H: 100 mm
Vierkantrohr

Schnittbedingungen
vc = 30 m/min
fz = 0,4 mm/Z
ap = 1,8 mm
ae = 35 mm, nass

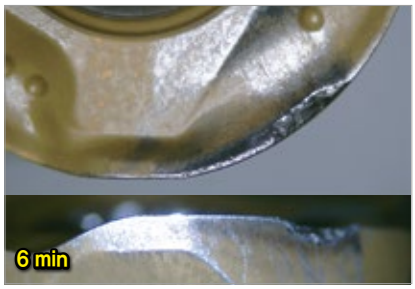
Werkzeug
WSP: RNMX1204M0E-ML (UNC840)
Körper: RMRCM050R-22-5-RN12





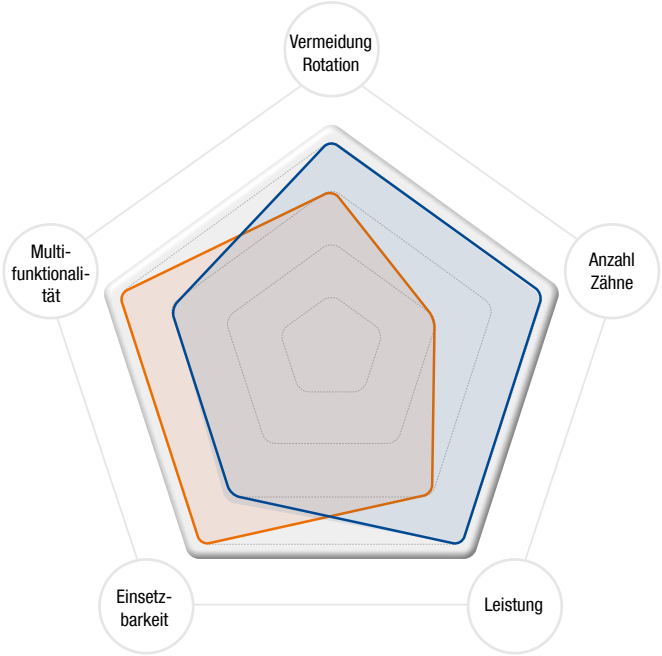
RMR

75% längere Standzeit



Wettbewerb

Leitfaden Werkzeugauswahl



— RMR — FMR P-positive

RMR

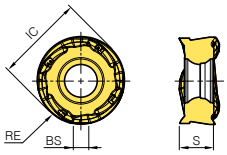
- Exzellente Klemmkraft zur Vermeidung von Rotation der Wendeschneidplatte
- Wirtschaftlich dank der doppelseitigen, positiven Wendeschneidplatte
- Optimierte Nebenschneide für beste Performance

FMR P-positive

- Hohe Multifunktionalität dank der einseitigen Wendeschneidplatte
- Positive Spanwinkel für niedrige Schnittkräfte

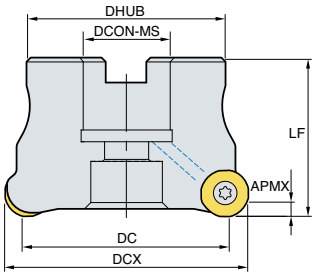
Werkzeug	Vermeidung Rotation	Anzahl Zähne	Leistung	Einsetzbarkeit	Multifunktionalität
RMR	★★★★	★★★★	★★★★	★★★	★★★
FMR P-positive	★★★	★★	★★★	★★★★	★★★★

Wendeschneidplatte

WSP	Bezeichnung	Beschichtet			Abmessung (mm)				Geometrie
		PC9540	UNC840	UPC845	IC	BS	RE	S	
	RNMX 1204M0E-ML	●	●	●	12,0	2,0	6,0	4,75	

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

RMRC(M)-RN12



- AR: -7°
- RR: -13°

(mm)

Bezeichnung		Lager		DCX	DC	DHUB	DCON-MS	LF	APMX	kg	MIID
RMRCM	050R-22-5-RN12	●	5	50	40,4	42	22	40	3,5	0,28	RNMX12
	050R-22-6-RN12	●	6	50	40,4	42	22	40	3,5	0,29	
	063R-22-6-RN12	●	6	63	53,4	42	22	40	3,5	0,45	
	063R-22-7-RN12	●	7	63	53,4	42	22	40	3,5	0,46	
	080R-27-6-RN12		6	80	70,4	60	27	50	3,5	0,83	
	080R-27-8-RN12		8	80	70,4	60	27	50	3,5	0,82	
	100R-32-7-RN12		7	100	90,4	70	32	63	3,5	1,67	
	100R-32-9-RN12		9	100	90,4	70	32	63	3,5	1,67	
	125R-40-10-RN12		10	125	115,4	90	40	63	3,5	2,82	
	125R-40-12-RN12		12	125	115,4	90	40	63	3,5	2,83	
RMRC	080R-25.4-6-RN12		6	80	70,4	60	25,4	50	3,5	0,85	
	080R-25.4-8-RN12		8	80	70,4	60	25,4	50	3,5	0,85	
	100R-31.75-7-RN12		7	100	90,4	70	31,75	63	3,5	1,71	
	100R-31.75-9-RN12		9	100	90,4	70	31,75	63	3,5	1,71	
	125R-38.1-10-RN12		10	125	115,4	90	38,1	63	3,5	2,88	
	125R-38.1-12-RN12		12	125	115,4	90	38,1	63	3,5	2,88	

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Verfügbare Wendeschneidplatten

RNMX-ML

Bezeichnung		Beschichtet		
		PC9540	UNC840	UPC845
RNMX	**1204M0E-ML**	●	●	●

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Verfügbare Aufnahmen

Bezeichnung		DCON	Aufnahme
RMRCM	**050R-22-□-RN12**	22	□□□□-FMC22-□□
	063R-22-□-RN12		
	080R-27-□-RN12	27	□□□□-FMC27-□□
	100R-32-□-RN12	32	□□□□-FMC32-□□
	125R-40-□-RN12	40	□□□□-FMC40-□□

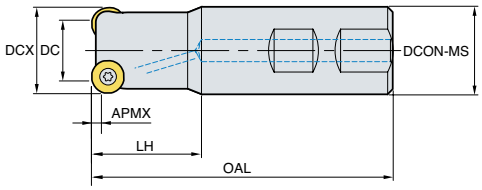
Bezeichnung		DCON	Aufnahme
RMRCM	**080R-25.4-□-RN12**	25,40	□□□□-FMC25.4-□□
	100R-31.75-□-RN12	31,75	□□□□-FMC31.75-□□
	125R-38.1-□-RN12	38,10	□□□□-FMC38.1-□□

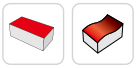
(mm)

Zubehör

Durchmesserbereich	Schraube	Schlüssel
Ø50-Ø125	FTNA0411-A	TW15S

RMRS-RN12





- AR: -7°
- RR: -15° - -13°

(mm)

Bezeichnung		Lager		DCX	DC	DCON-MS	LH	OAL	Schaft	APMX	kg	MIID
RMRS	032R-2W32-110-RN12	●	2	32	22,4	32	40	110	W	3,5	0,56	RNMX12
	032R-3W32-110-RN12	●	3	32	22,4	32	40	110	W	3,5	0,55	
	032R-2C32-200-RN12	●	2	32	22,4	32	40	200	C	3,5	1,09	
	032R-3C32-200-RN12	●	3	32	22,4	32	40	200	C	3,5	1,09	
	040R-3W32-110-RN12	●	3	40	30,4	32	40	110	W	3,5	0,62	
	040R-4W32-110-RN12	●	4	40	30,4	32	40	110	W	3,5	0,62	
	040R-3C32-200-RN12	●	3	40	30,4	32	40	200	C	3,5	1,15	
	040R-4C32-200-RN12	●	4	40	30,4	32	40	200	C	3,5	1,15	
	050R-5W40-120-RN12		5	50	40,4	40	40	120	W	3,5	1,08	
	050R-6W40-120-RN12		6	50	40,4	40	40	120	W	3,5	1,08	
	050R-5C42-300-RN12		5	50	40,4	42	40	300	C	3,5	3,05	
	050R-6C42-300-RN12		6	50	40,4	42	40	300	C	3,5	3,05	
	063R-6W40-130-RN12		6	63	53,4	40	50	130	W	3,5	1,43	
	063R-7W40-130-RN12		7	63	53,4	40	50	130	W	3,5	1,43	
	063R-6C42-300-RN12		6	63	53,4	42	50	300	C	3,5	3,30	
	063R-7C42-300-RN12		7	63	53,4	42	50	300	C	3,5	3,26	

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Verfügbare Wendeschneidplatten

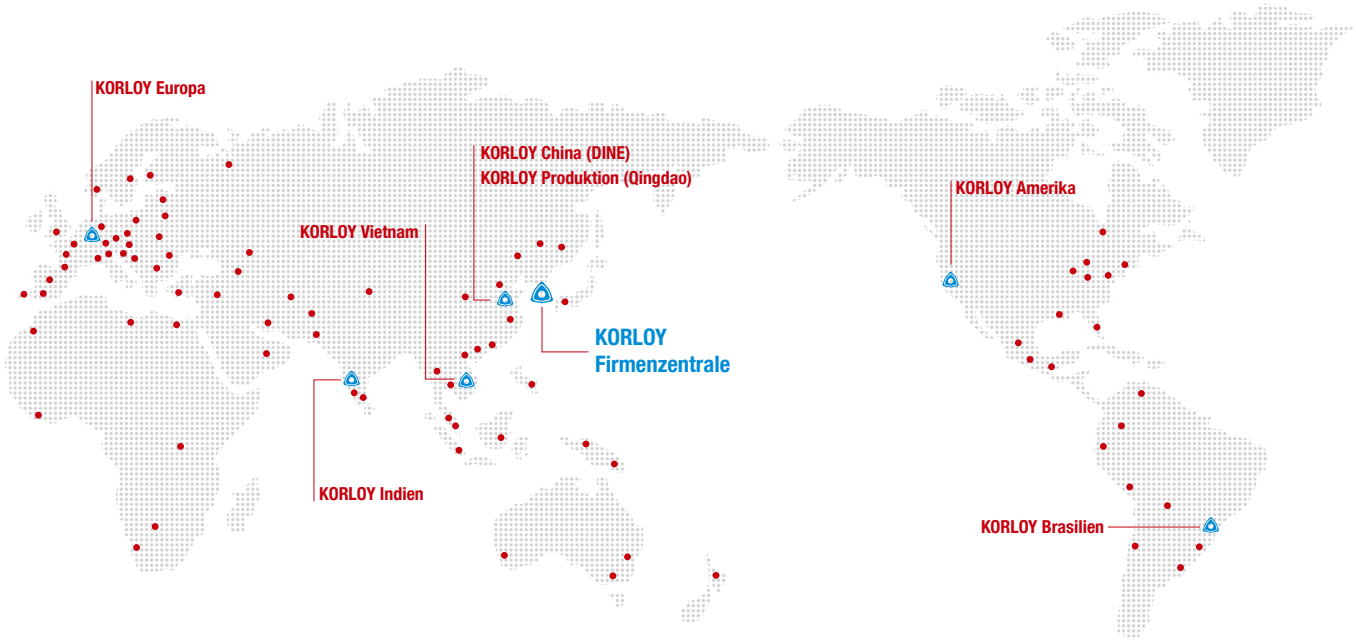
RNMX-ML

Bezeichnung		Beschichtet		
		PC9540	UNC840	UPC845
RNMX	1204M0E-ML	●	●	●

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Zubehör

Durchmesserbereich	Schraube	Schlüssel
Ø32-Ø63	FTNA0411-A	TW15S



KORLOY

Firmenzentrale
Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu,
Seoul, 08536, Korea Web: www.korloy.com

Cheongju Produktion
55, Sandan-ro, Heungdeok-gu, Cheongju-si,
Chungcheongbuk-do, 28589, Korea

Jincheon Produktion
54, Gwanghyewonsandan 2-gil, Gwanghyewon-myeon,
Jincheon-gun, Chungcheongbuk-do, 27807, Korea

Forschung & Entwicklung Cheongju
55, Sandan-ro, Heungdeok-gu, Cheongju-si,
Chungcheongbuk-do, 28589, Korea

Forschung & Entwicklung Seoul
Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu,
Seoul, 08536, Korea

KORLOY AMERICA

620, Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA

KORLOY INDIA

Ground Floor, Property No. 217, Udyog Vihar Phase 4, Gurgaon 122016, Haryana, Indien

KORLOY BRASIL

Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP, Brasilien

KORLOY VIETNAM

No. 133 Le Loi street, Hoa Phu ward, Thu Dau Mot city, Binh Duong proviende, Vietnam

KORLOY FACTORY QINGDAO

Ground Dongjing Road 56 District Free Trade Zone. Qingdao, China

KORLOY FACTORY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, Indien

KORLOY EUROPE

Gablonzer Straße 25-27, D-61440 Oberursel, Tel.: +49-6171-27783-0, Fax: +49-6171-27783-59
E-Mail: info@korloyeurope.com, Web: www.korloyeurope.com

Martin Isak
Zerspanungstechnik + Industriebedarf
Telefon 02361-2 76 42
Telefax 02361-2 76 72
info@werkzeuge-isak.de
www.werkzeuge-isak.de

KTS - Korloy Tooling Solution

Gratis-APP im Store
Einfach kostenlos herunterladen, installieren und verwenden.

GET IT ON Google Play
Download on the App Store

20211210
TN90-DE-01