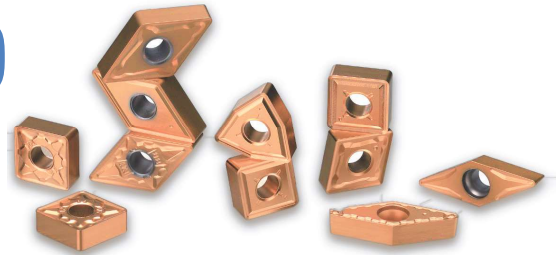


KORLOY Product News

Neue CVD Sorten mit Ultra-Coating Technologie zum Drehen & Fräsen

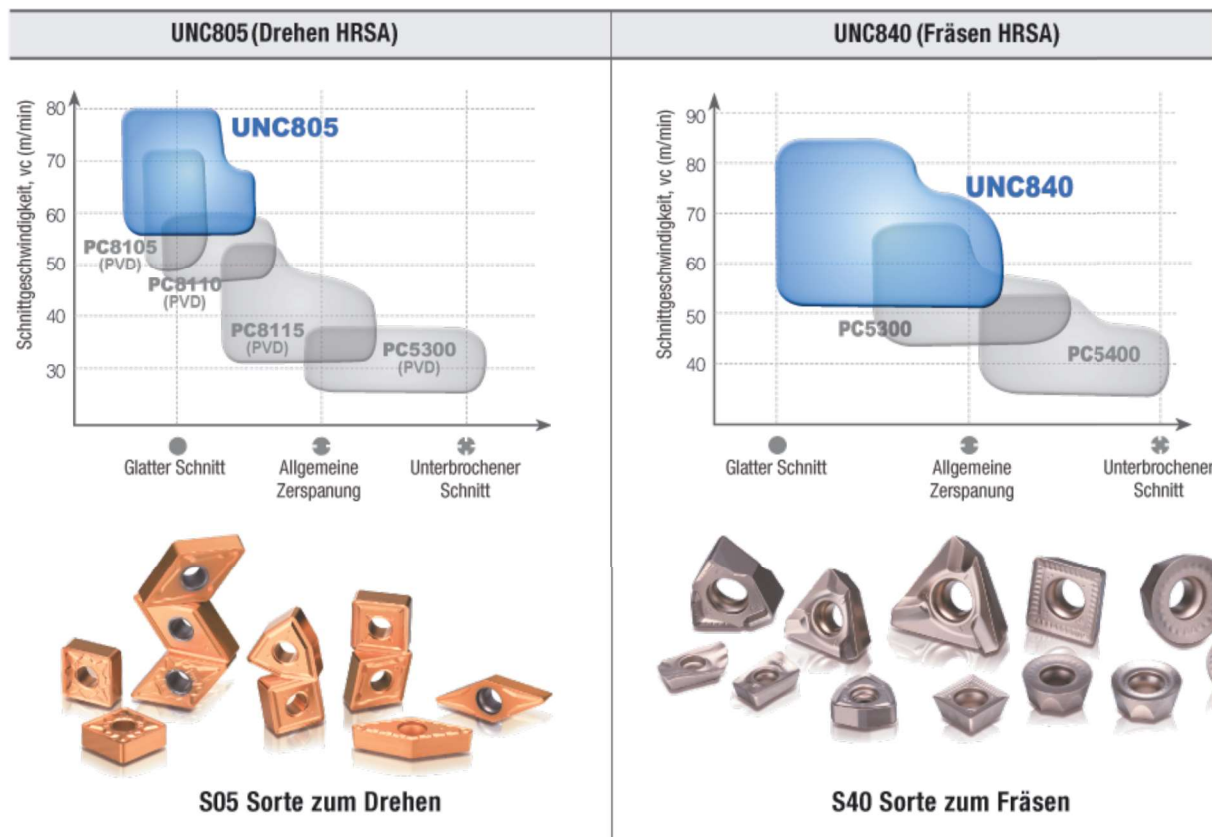
UNC805 & UNC840



Merkmale

- Spezielles Substrat, um thermische Risse bei hohen Temperaturen zu minimieren und unerwarteten Werkzeugbruch zu vermeiden
- Erhöhte Spanabfuhr dank **Ultra Coating Technologie** mit hoher Härte und Gleitfähigkeit
- Minimierte Aufbauschneide durch optimierte Schneidkante

Anwendungsbereich



Mit freundlicher Empfehlung:

KORLOY EUROPE GmbH
 Gablonzer Straße 25--27
 61440 Oberursel
 (Deutschland)

Tel. +49 (0) 6171 27783-0
 Fax +49 (0) 6171 27783-59
 Mail: info@korloyeurope.com
 Web: www.korloyeurope.com

Schnittbedingungen

UNC805	Spanleit- stufe	Ti			Inconel		
		vc (m/min)	fn (mm/U)	ap (mm)	vc (m/min)	fn (mm/U)	ap (mm)
Negativ Typ	VP2	40 - 80	0,1 - 0,20	0,2 - 1,0	30 - 60	0,1 - 0,15	0,2 - 1,0
	MM	40 - 80	0,15 - 0,25	0,5 - 1,5	30 - 60	0,1 - 0,2	0,5 - 1,5
	VP4	40 - 80	0,2 - 0,30	0,5 - 2,0	30 - 60	0,1 - 0,25	0,5 - 2,0
Positiv Typ	LU	40 - 80	0,1 - 0,25	0,2 - 2,0	30 - 60	0,1 - 0,2	0,2 - 2,0
	MU	40 - 80	0,1 - 0,30	0,2 - 2,5	30 - 60	0,1 - 0,25	0,2 - 2,5


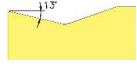

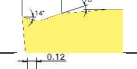

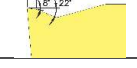

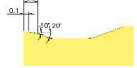



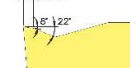

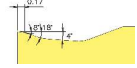

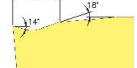

UNC840	Schnitt- modus	Spanleit- stufe	Ti			Inconel		
			vc (m/min)	fz (mm/Z)	ap (mm)	vc (m/min)	fz (mm/Z)	ap (mm)
FMR-P RP12	Allgemein	ML2	40 - 80	0,2 - 0,45	-1,5	30 - 60	0,2 - 0,45	-1,5
	Schruppen	ML3	40 - 80	0,2 - 0,45	-2,0	30 - 60	0,2 - 0,45	-2,0
	Schlichten	ML4	40 - 80	0,2 - 0,45	-1,0	30 - 60	0,2 - 0,45	-1,0
	Unter- brochen	MF	40 - 80	0,2 - 0,45	-1,0	30 - 60	0,2 - 0,45	-1,0
FMR-P RP16	Mittel	MM	40 - 80	0,2 - 0,45	-2,0	30 - 60	0,2 - 0,45	-2,0
	Mittel- Schruppen	ML1	40 - 80	0,2 - 0,45	-1,5	30 - 60	0,2 - 0,45	-1,5
HFM SXMT09		MF	40 - 80	0,2 - 0,45	-2,0	30 - 60	0,2 - 0,45	-2,0
HFM SXMT13		ML	40 - 80	0,4 - 0,8	-2,0	30 - 60	0,4 - 0,8	-2,0

Wendeschneitplatten

ISO Wendeschneitplatten / UNC805			
Bezeichnung	Spanleitstufe	Bezeichnung	Spanleitstufe
CNMG120408	MM	VBGT160404	MU
CNMG120408	VP2	VBGT160408	MU
CNMG120408	VP4	VBGT160412	MU
CNMG120412	MM	VBMT160404	LU
CNMG120412	VP3	VBMT160404	MP
CNMG120412	VP4	VBMT160408	LU
DNMG150604	MM	VBMT160408	MP
DNMG150604	VP2	VBMT160412	LU
DNMG150604	VP3	VBMT160412	MP
DNMG150608	MM	WNMG080408	MM
DNMG150608	VP2	WNMG080408	VP2
DNMG150608	VP4	WNMG080408	VP4
SNMG120408	MM	WNMG080412	MM
SNMG120408	VP4	WNMG080412	VP2
SNMG120412	MM	WNMG080412	VP4
SNMG120412	VP4		

Fräsen / UNC840		
Produktgruppe	Bezeichnung	Spanleitstufe
Alpha Mill	APMT11T308PDER	ML
Future Mill	RPET10T3M0E	ML
	RPMT10T3M0E	MF
	RPMT1204M0E	MF
	RPMT1204M0E	ML2
	RPMT1204M0E	ML3
	RPMT1204M0E	ML4
	RPMT1204M0S	MM
	RPMT1606M0E	MF
HFM	SXMT09T308R	ML
	SXMT130410R	ML1
HRMD	WNMX09T316ZNN	ML
	WNMX130520ZNN	ML
Andere Fräseinsätze	ADKT11T308ER	ML
	ADKT120408ER	ML
	ADKT150508ER	ML
Rich Mill 6	WNGX040308PNER	ML
	WNGX080608PNER	ML

UNC805 Spanleitstufe (Drehen)

Anwendung	WSP	Vorteil	Spanleitstufe	Bild	Eigenschaft	Schneidkante
Schlichten	CNMG, SNMG, DNMG, WNMG	Universell einsetzbar	VP2		<ul style="list-style-type: none"> Scharfe Schneide Seitenspanwinkel Große Spantasje 	
	VBGT, VBMT	Gute Spankontrolle	LU		<ul style="list-style-type: none"> Scharfe Schneide Abgestufte Spanfläche 	
		Stabile Schneidkante	MU		<ul style="list-style-type: none"> Zweistufiger Spanwinkel Seitenspanwinkel Schneidkantenverstärkung 	
Semi-Schlichten	CNMG, SNMG, DNMG, WNMG	Universell einsetzbar	MM		<ul style="list-style-type: none"> Zweistufiger Spanwinkel 	
	VBGT, VBMT	Gute Spankontrolle	LU		<ul style="list-style-type: none"> Scharfe Schneide Abgestufte Spanfläche 	
		Stabile Schneidkante	MU		<ul style="list-style-type: none"> Zweistufiger Spanwinkel Seitenspanwinkel Schneidkantenverstärkung 	
Schruppen	CNMG, SNMG, DNMG, WNMG	Universell einsetzbar	VP4		<ul style="list-style-type: none"> Große Spantasje Zweistufiger Spanwinkel 	
	VBGT, VBMT	Gute Spankontrolle	LU		<ul style="list-style-type: none"> Scharfe Schneide Abgestufte Spanfläche 	
		Stabile Schneidkante	MU		<ul style="list-style-type: none"> Zweistufiger Spanwinkel Seitenspanwinkel Schneidkantenverstärkung 	