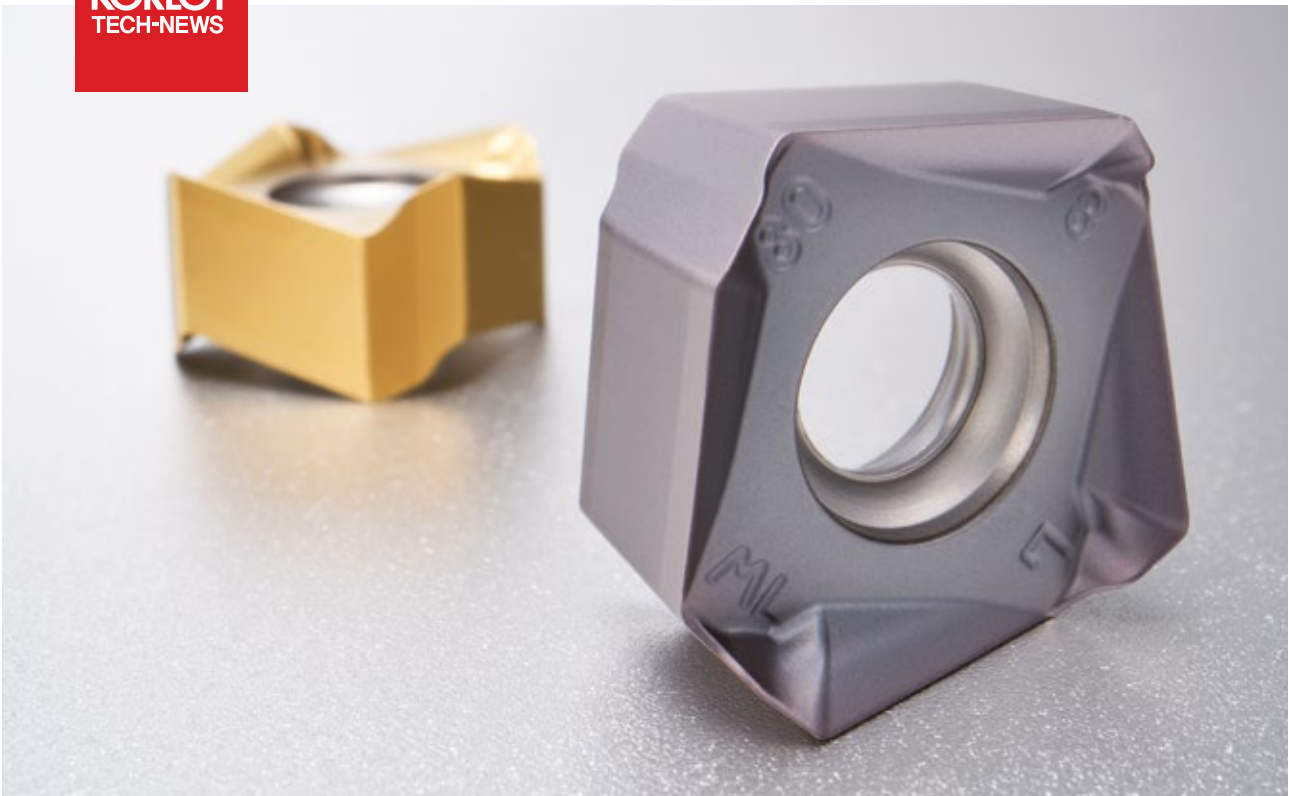


Planfräser mit großem Helixwinkel und achtschneidiger doppelseitiger Wendeschneidplatte

RM8-X

KORLOY
TECH-NEWS



- Starke Performance bei der Bearbeitung von rostfreiem Stahl dank der scharfen Schneide und der doppelt positiven Spanwinkelgeometrie.
- Wirtschaftliches Werkzeug mit 8 Schneiden und hohem Helixwinkel für große Schnitttiefen.

Planfräser mit großem Helixwinkel und achtschneidiger doppelseitiger Wendeschneidplatte

RM8-X

Korloy stellt den neuen Planfräser **RM8-X** vor. Er ist so konzipiert, dass er die Schnittkräfte minimiert und eine optimale Stabilität bei der Bearbeitung hat.

RM8-X mit rechtsschneidender helixförmiger Wendeschneidplatte steht für weiche Bearbeitung bei hohen Schnitttiefen. Die optimierte Nebenschneide garantiert beste Oberflächenqualität. Der doppelt positive gegen-einanderlaufende Spanbrecher sorgt für eine sehr gute Spanabfuhr und verfügt über eine stabile Schneidkante.

Um Aufschweißungen zu minimieren, wurde eine scharfe Schneidplatte mit großem Helixwinkel entwickelt, die es ermöglicht, eine hohe Zerspanungsleistung und eine stabile Bearbeitung zu realisieren. Darüber hinaus erreicht **RM8-X** eine hohe Kosteneffizienz durch die doppelseitige Wendeschneidplatte mit 8 Schneiden.

RM8-X steht für verlängerte Standzeit des Werkzeugs, indem es den Bruch der Schneidkante verhindert und die Verschleißfestigkeit mit den oben erwähnten Merkmalen und der kundenspezifischen Sortenauswahl für den Werkstückstoff erhöht.



Gute Bearbeitbarkeit

- Hoher Helixwinkel und scharfer Spanbrecher gewährleisten eine hervorragende Zerspanbarkeit, sowie Hochgeschwindigkeitsbearbeitung mit hohem Vorschub.

Stabile Werkzeugstandzeit

- Doppelt positiver, gegenläufiger Spanbrecher und verstärkte Schrauben ermöglichen eine stabile Bearbeitung.

Hohe Oberflächengüte

- Speziell geformte Nebenschneiden ermöglichen eine hohe Qualität der Oberfläche.

Wirtschaftliches Werkzeug

- Achtschneidige doppelseitige Wendeschneidplatte.

Codesystem

Fräser

RMX8	A	C	M	063	R	-	22	-	6	SA14
Rich Mill RM8-X	Anstellwinkel A: 45°	Typ C: Planfräser	Fräser Typ M: Metrisch A: Inch Keine: Asien	Werkzeug Ø 063: Ø63 mm	Kühlung & Werkzeugrichtung R: Mit IK, rechtes Werkzeug NR: Ohne IK, rechtes Werkzeug			Innen Ø 22: Ø22 mm	Anzahl Zähne 6: 6 Zähne	WSP SA14: SAGX14 (SNXM14 verfügbar)

Empfohlene Sorten und Typen

Typ	SAGX			SNMX	
Eigenschaft	Hochpositive, geschliffene Schneidplatte			Spezielle Schneidkante für hochwertige Oberflächen	
Werkstoff	M	S	H	P	K
Form	SAGX-ML		SAGX-MM		SNMX-MM
	Doppelte positive Schneidkante			Negative Schneidkante	

Typ	Empfohlene Sorte nach Werkstoff (●: Empfehlung)									
	P		M		K		S		H	
	Spanformer	Sorte	Spanformer	Sorte	Spanformer	Sorte	Spanformer	Sorte	Spanformer	Sorte
SAGX140808ANER	○ ML ○ MM	○ PC5300 ○ PC3700	● ML ○ MM	● PC9540 ○ PC5300	○ ML ○ MM	○ PC6510 ○ PC5300	● ML ○ MM	● PC5300	● MM	● PC2510 ○ PC2505
SNMX140808ANER	● MM	● PC3700	-	-	● MM	● PC6510	-	-	-	-

Empfohlene Schnittbedingungen

Werkstück				Spezifische Schnittkraft (N/mm²)	Härte (HB)	Sorte	Spanformer		Sorte	Spanformer/B		ML, MM ap (mm)
ISO	Werkstoff	ISO	AISI			PC3700	MM	ML	PC5300	MM	ML	
						vc (m/min)	fz (mm/Z)		vc (m/min)	fz (mm/Z)		
P	Vergütungsstahl Mn < 1.65	C25	1025	1500	125	160	0,30	0,25	150	0,30	0,25	1-3
						215	0,20	0,20	195	0,20	0,20	
						270	0,10	0,10	240	0,10	0,10	
		C45	1045	1700	190	160	0,30	0,25	150	0,30	0,25	
						215	0,20	0,20	195	0,20	0,20	
						270	0,10	0,10	240	0,10	0,10	
	Niedrig legierter Stahl ≤ 5%	42CrMo4	4140	1700	175	160	0,30	0,25	150	0,30	0,25	
						215	0,20	0,20	195	0,20	0,20	
						270	0,10	0,10	240	0,10	0,10	
	Hochlegierter Stahl > 5%	X40CrMoV5-1	D2 H13	1950	200	150	0,20	0,25	130	0,20	0,25	
						195	0,15	0,20	170	0,15	0,20	
						240	0,10	0,10	210	0,10	0,10	

Empfohlene Schnittbedingungen

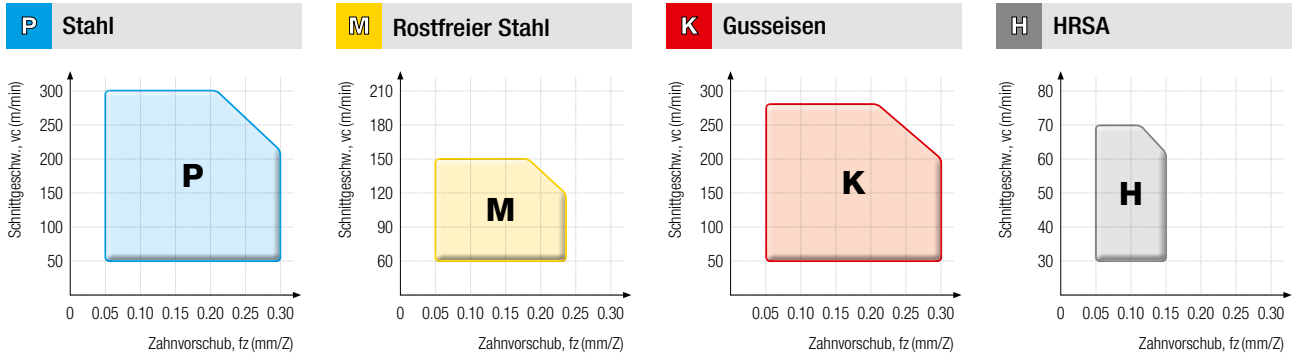
Werkstück				Spezifische Schnittkraft (N/mm ²)	Härte (HB)	Sorte	Spanformer		Sorte	Spanformer		ML, MM
ISO	Werkstoff	ISO	AISI			PC9540	ML	MM	PC5300	ML	MM	ap (mm)
						vc (m/min)	fz (mm/Z)		vc (m/min)	fz (mm/Z)		
M	Ferritisch / Martensitisch	X6CrAl13 X6Cr17	405 430	1800	200	120	0,20	0,25	120	0,20	0,25	1-3
						160	0,10	0,15	160	0,10	0,15	
						200	0,05	0,10	200	0,05	0,10	
		X12CrS13 X6CrMo17-1	416 434	2850	330	110	0,22	0,25	110	0,22	0,25	
						150	0,12	0,15	150	0,12	0,15	
						190	0,06	0,10	190	0,06	0,10	
	X12Cr13	403 410	2350	330	100	0,20	0,25	100	0,20	0,25		
					140	0,10	0,15	140	0,10	0,15		
					180	0,05	0,10	180	0,05	0,10		
	Austenitisch	X5CrNi18-9 X2CrNi18-9 X5CrNiMo17-12-2 XCrNiMo17-12-3	304 316	2000	180	70	0,20	0,25	90	0,20	0,25	
						95	0,10	0,15	120	0,10	0,15	
						120	0,05	0,10	150	0,05	0,10	
Austenitisch / Ferritisch (Duplex)	X2CrNiMoN22-5-3	318LN	2450	260	60	0,20	0,25	70	0,20	0,25		
					80	0,10	0,15	95	0,10	0,15		
					100	0,05	0,10	120	0,05	0,10		

Werkstück				Spezifische Schnittkraft (N/mm ²)	Härte (HB)	Sorte	Spanformer		Sorte	Spanformer		ML, MM
ISO	Werkstoff	ISO	AISI			PC6510	ML	MM	PC5300	ML	MM	ap (mm)
						vc (m/min)	fz (mm/Z)		vc (m/min)	fz (mm/Z)		
K	Grauguss	GG25	No 30 B	900	180	140	0,25	0,3	120	0,25	0,3	1-3
						180	0,20	0,2	160	0,20	0,2	
						230	0,10	0,1	200	0,10	0,1	
	Kugelgraphitguss	GGG40	80-55-06	870	155	120	0,25	0,3	110	0,25	0,3	
						160	0,20	0,2	145	0,20	0,2	
					200	0,10	0,1	180	0,10	0,1		

Werkstück				Spezifische Schnittkraft (N/mm ²)	Härte (HB)	Sorte	Spanformer		ML, MM
ISO	Werkstoff	ISO	AISI			PC5300	ML	MM	ap (mm)
						vc (m/min)	fz (mm/Z)		
S	Ni-basiert	Inconel 625	15156-3	2650	250	30	0,15	0,2	1-3
						45	0,10	0,1	
						60	0,05	0,1	
		Inconel 718	9723	3000	320	30	0,15	0,2	
						40	0,10	0,1	
						50	0,05	0,1	
	Co-Legierung	Stellite	Stellite	3000-3100	300-320	25	0,15	0,2	
						35	0,10	0,1	
						45	0,05	0,1	
	Ti-Legierung	Ti-6Al-4V	5832-11	1400	320	30	0,20	0,2	
50						0,15	0,1		
					70	0,05	0,1		

Werkstück				Spezifische Schnittkraft (N/mm ²)	Härte (HRC)	Sorte	Spanformer	Sorte	Spanformer	MM
ISO	Werkstoff	ISO	AISI			PC2510	MM	PC2505	MM	ap (mm)
						vc (m/min)	fz (mm/Z)	vc (m/min)	fz (mm/Z)	
H	HRSA	X40CrMoV5-1	H13 (HRC50)	2750	50	40	0,15	40	0,2	1-3
						55	0,10	60	0,1	
						70	0,10	80	0,1	

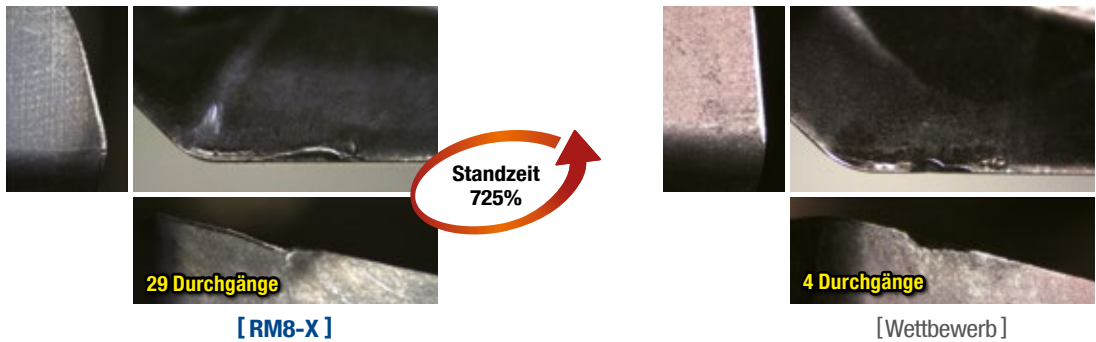
Empfohlene Schnittbedingungen



Leistungsbeurteilung

Verschleißfestigkeit

Werkstück	Rostfreier Stahl (X5CrNiMo17-12-2) · 300 × 200 × 100 · Rechteckrohr aus Stahl
Schnittwerte	vc = 120 m/min · fz = 0,15 mm/Z · ap = 2,0 mm · ae = 50 mm · trocken
Werkzeuge	WSP SAGX140808ANER-ML (PC9540) Halter RMX8ACM63R-22-6-SA16



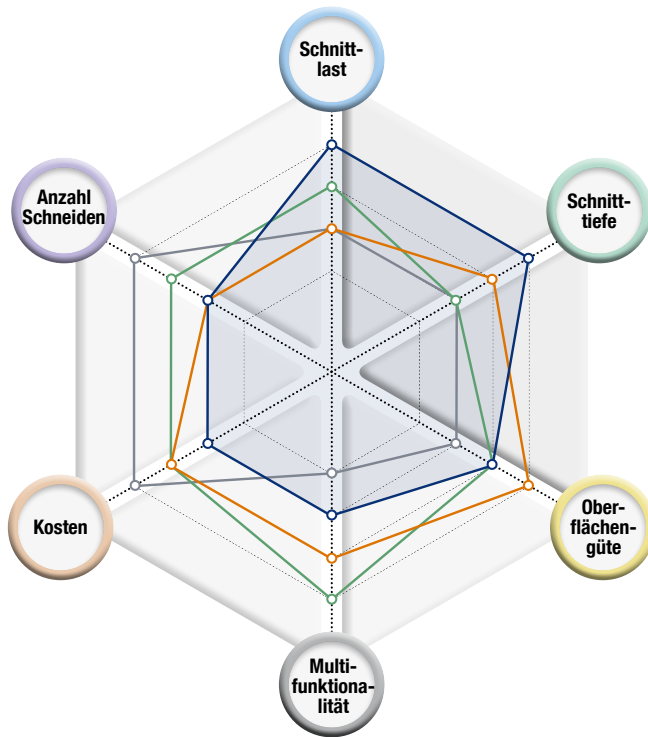
Oberflächenqualität

Werkstück	Legierter Stahl (42CrMo4) · 300 × 200 × 100 · Rechteckrohr aus Stahl
Schnittwerte	vc = 300 m/min · fz = 0,25 mm/Z · ap = 2 mm · trocken · Ra Wert = 0,5
Werkzeuge	WSP SNMX140808ANER-MM (PC3700) Halter RMX8ACM63R-22-6-SA16



Auswahl der Fräser

—○— RM8-X —○— RM8 —○— RM14 —○— RM16



RM8-X ^{new}

- Niedrige Schnittbelastung
- Maximale Schnitttiefe



RM8

- Maximale Schnitttiefe
- Sehr wirtschaftlich
- universell einsetzbar



RM14

- Reduzierte Schnittlast
- Universell einsetzbar



RM16

- Maximale Schneidenanzahl
- Sehr wirtschaftlich



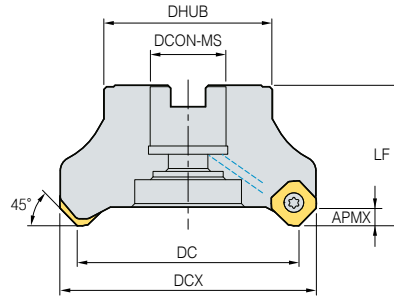
Werkzeuge	Schnittlast	Schnitttiefe	Oberflächengüte	Multifunktionalität	Kosten	Anzahl Schneiden
RM8-X ^{new}	★★★★★	★★★★★	★★★	★★	★★	★★
RM8	★★	★★★	★★★★★	★★★	★★★	★★
RM14	★★★	★★	★★★	★★★★★	★★★	★★★
RM16	★★	★★	★★	★	★★★★★	★★★★★

Spanbrecher

Abbildung	Bezeichnung	Sorte					Abmessung (mm)					Geometrie
		PC2510	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	IC	BS	S	RE	APMX	
	SAGX 140808ANER-ML	○	○	○	●	●	14,0	1,21	6,58	0,8	5,5	
	SAGX 140808ANER-MM	○	○	○	○	●	14,0	1,21	6,58	0,8	5,5	
	SNMX 140808ANER-MM	○	●	●	○	●	14,0	1,21	6,58	0,8	5,5	

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

RMX8ACM-SA14



(mm)

Bezeichnung	Lager		ØD	DC	DHUB	DCON-MS	LF	APMX	
RMX8ACM 050R-22-4-SA14	○	4	62.5	50	42	22	40	5.5	0.34
050R-22-5-SA14	●	5	62.5	50	42	22	40	5.5	0.38
063R-22-5-SA14	○	5	75.5	63	42	22	40	5.5	0.56
063R-22-6-SA14	●	6	75.5	63	42	22	40	5.5	0.54
080R-27-6-SA14	○	6	92.5	80	60	27	50	5.5	1.00
080R-27-8-SA14	●	8	92.5	80	60	27	50	5.5	1.04
100R-32-8-SA14	○	8	112.5	100	70	32	50	5.5	2.05
100R-32-10-SA14	●	10	112.5	100	70	32	50	5.5	2.06
125R-40-8-SA14	○	8	137.5	125	90	40	63	5.5	3.34
125R-40-12-SA14	●	12	137.5	125	90	40	63	5.5	3.34

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

Verfügbare Wendeschneidplatten



SAGX-ML



SAGX-MM



SNMX-MM

Bezeichnung	Sorte				
	PC2510	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300
SAGX 140808ANER-ML	○	○	○	●	●
140808ANER-MM	○	○	○	○	●
SNMX 140808ANER-MM	○	●	●	○	●

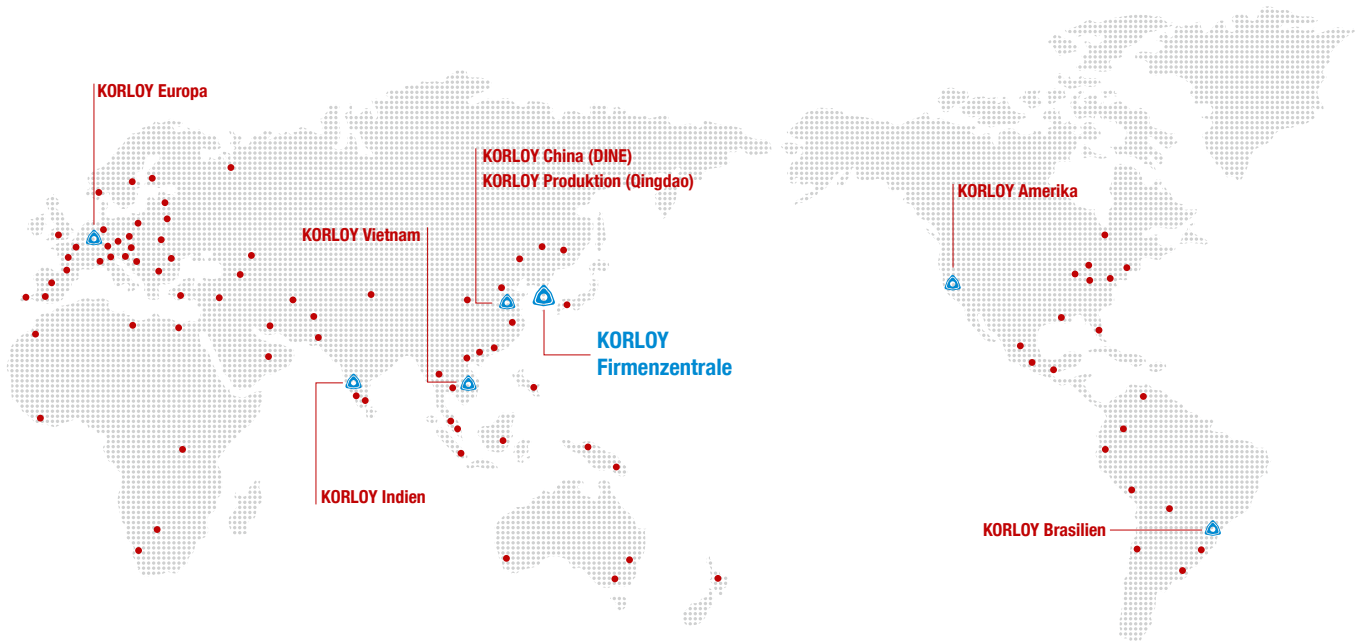
▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Passende Aufnahmen

Bezeichnung	Ød	Aufnahme
RMX8ACM 050R-22-□-SA14	22	BT□□-FMC22-□□
063R-22-□-SA14		
080R-27-□-SA14	27	BT□□-FMC27-□□
100R-32-□-SA14	32	BT□□-FMC32-□□
125R-40-□-SA14	40	BT□□-FMC40-□□

Zubehör

Durchmesser Fräskörper	Schraube	Schlüssel
Ø50 - Ø125	FTNA0513	TW20-100




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



620, Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA



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



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



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



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



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



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

KTS - Korloy Tooling Solution



Gratis-APP im Store

Einfach kostenlos herunterladen, installieren und verwenden.



20220510

TN93-DE-01