



UNC805 & UNC840

CVD Sorte mit Ultra Beschichtungs Technologie fürs Drehen & Fräsen

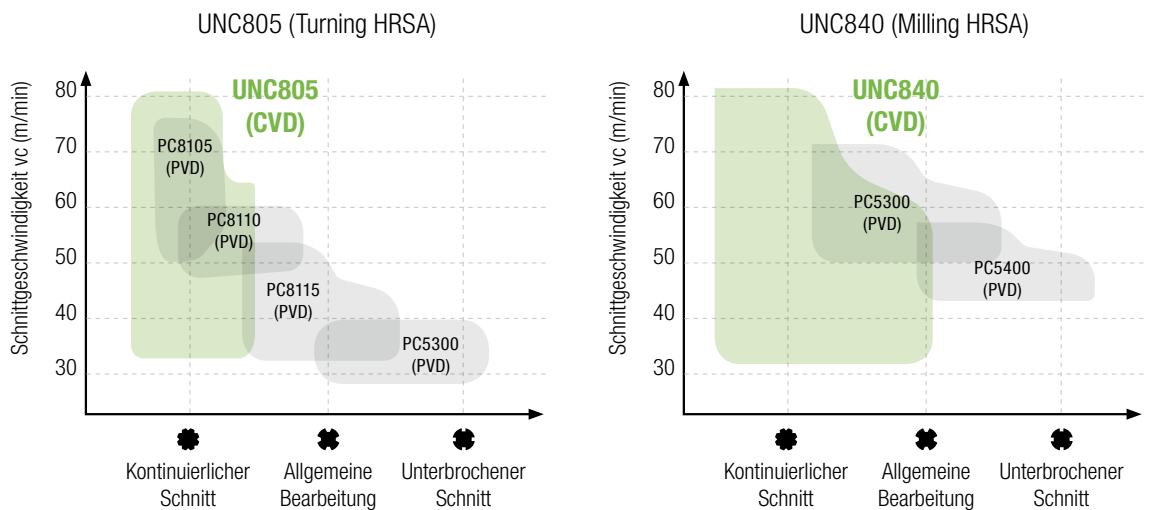
Eigenschaften

Verbessertes Substrat, um die thermische Rissbeständigkeit bei hohen Temperaturen zu maximieren und unerwarteten Werkzeugbruch zu vermeiden.

Erhöhtes Spanabtragsvolumen dank der **Ultra Beschichtung Technologie** mit hoher Härte & Schmierung.

Minimierte Aufbauschneide durch optimierte Schneidkante der Wendeschneidplatte.

Anwendungsbereich



S05 Turning Grade



S40 Milling Grade

Empfohlene Schnittbedingungen

UNC805	Spanbrecher	TI			Inconel		
		vc (m/min)	fn (mm/U)	ap (mm)	vc (m/min)	fn (mm/U)	ap (mm)
Negativ	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	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

**Empfohlene
Schnittbedingungen**


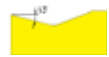





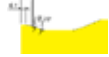










UNC840	Schnittbedingung	Spanbrecher	TI			Inconel		
			vc (m/min)	fn (mm/U)	ap (mm)	vc (m/min)	fn (mm/U)	ap (mm)
FMR-P RP12	Allgemein	ML2	40 - 80	0,20 - 0,45	-1,5	30 - 60	0,20 - 0,45	-1,5
	Schruppen	ML3	40 - 80	0,20 - 0,45	-2,0	30 - 60	0,20 - 0,45	-2,0
	Schlichten	ML4	40 - 80	0,20 - 0,45	-1,0	30 - 60	0,20 - 0,45	-1,0
	Unterbrochen	MF	40 - 80	0,20 - 0,45	-1,0	30 - 60	0,20 - 0,45	-1,0
FMR-P RP16	Mittel	MM	40 - 80	0,20 - 0,45	-2,0	30 - 60	0,20 - 0,45	-2,0
	Mittel- Schruppen	ML1	40 - 80	0,20 - 0,45	-1,5	30 - 60	0,20 - 0,45	-1,5
MF		40 - 80	0,20 - 0,45	-2,0	30 - 60	0,20 - 0,45	-2,0	
ML		40 - 80	0,40 - 0,80	-2,0	30 - 60	0,4 - 0,80	-2,0	

**Empfohlene
Wendeschneidplatten**

ISO Drehen / UNC 805	
Artikelnummer	Spanbrecher
1-02-075229	CCMT060204-VL
1-02-075230	CCMT060208-VL
1-02-069580	CNMG120408-MM
1-02-073706	CNMG120408-RM
1-02-070820	CNMG120408-VP2
1-02-065941	CNMG120408-VP4
1-02-066754	CNMG120412-MM
1-02-066755	CNMG120412-VP3
1-02-070821	CNMG120412-VP4
1-02-071867	CNMG190612-MM
1-02-075511	CNMG190612-VP4
1-02-074661	DCMT11T304-MP
1-02-072903	DCMT11T312-MM
1-02-072904	DCMT11T312-VP4
1-02-071031	DNMG150604-MM
1-02-070822	DNMG150604-VP2
1-02-071030	DNMG150604-VP3
1-02-067571	DNMG150608-MM
1-02-070824	DNMG150608-VP2
1-02-066364	DNMG150608-VP4
1-02-075197	RCGT0803M0-AK
1-02-071032	SNMG120408-MM
1-02-070825	SNMG120408-VP4
1-02-066750	SNMG120412-MM
1-02-070826	SNMG120412-VP4
1-02-074647	TNMG160404-MM
1-02-074648	TNMG160408-MM
1-02-067546	VBGT160404-MU
1-02-065877	VBGT160408-MU
1-02-067547	VBGT160412-MU
1-02-067548	VBMT160404-LU
1-02-065878	VBMT160404-MP
1-02-066003	VBMT160408-LU
1-02-065879	VBMT160408-MP
1-02-067549	VBMT160412-LU
1-02-065880	VBMT160412-MP
1-02-067283	WNMG080408-MM
1-02-070827	WNMG080408-VP2
1-02-067282	WNMG080408-VP4
1-02-066752	WNMG080412-MM
1-02-070828	WNMG080412-VP2
1-02-070829	WNMG080412-VP4

Fräsen / UNC 840	
Artikelnummer	Spanbrecher
1-02-071024	ADKT11T308ER-ML
1-02-070284	ADKT120408ER-ML
1-02-071025	ADKT150508ER-ML
1-02-070087	ADKT170608PESR-ML
1-02-070086	ADKT170608PESR-MM
1-02-069688	APMT11T308PDER-ML
1-02-071026	APMT11T3PDER-ML
1-02-071027	LNMX060310R-MF
1-02-066096	LNMX060310R-ML
1-02-073074	LPMT040210R-MF
1-02-073075	LPMT040220R-MF
1-02-069684	RPET10T3M0E-ML
1-02-070812	RPMT10T3M0E-MF

**UNC805
Spanleitstufe
(Drehen)**

Anwendung	WSP	Vorteil	Spanleitstufe	Bild	Eigenschaften	Schneidkante
Schlichten	CNMG, SNMG, DNMG, WNMG	Universell einsetzbar	VP2		Scharfe Schneide Seitenspanwinkel Große Spantasje	
	VBGT, VBMT	Gute Spankontrolle	LU		Scharfe Schneide Abgestufte Spanfläche	
		Stabile Schneidkante	MU		Zweistufiger Spanwinkel Seitenspanwinkel Schneidkantenverstärkung	
Mittlere Bearbeitung	CNMG, SNMG, DNMG, WNMG	Universell einsetzbar	MM		Zweistufiger Spanwinkel	
	VBGT, VBMT	Gute Spankontrolle	LU		Scharfe Schneide bgestufte Spanfläche	
		Stabile Schneidkante	MU		weistufiger Spanwinkel Seitenspanwinkel Schneidkantenverstärkung	
Schruppen	CNMG, SNMG, DNMG, WNMG	Universell einsetzbar	VP4		Große Spantasje Zweistufiger Spanwinkel	
	VBGT, VBMT	Gute Spankontrolle	LU		Scharfe Schneide Abgestufte Spanfläche	
		Stabile Schneidkante	MU		Zweistufiger Spanwinkel Seitenspanwinkel Schneidkantenverstärkung	

**UNC840
Spanleitstufe
(Fräsen)**

Werkzeug	Typ	Anwendung	Spanleitstufe	Bild	Eigenschaften	Schneidkante
FMR-Posi	FMR-P RP10	Schlichten	ML		Konkave Form ermöglicht große Spantasje und reduziert die Schnittlast sowie Hitzeentwicklung. Verdrehsicherung ermöglicht definiertes Weiterdrehen der Schneide und reduziert Vibrationen bei hohen Vorschüben. Stabile Klemmung.	
		Mittlere Bearbeitung	MF			
		Schruppen	MM			
	FMR-P RP12	Universell	ML2			
		Schruppen	ML3			
		Schlichten	ML4			
		Unterbrochen / niedrige Schnitttiefe	MF			
	FMR-P RP16	Schlichten	ML1			
			Mittlere Bearbeitung			MF

**UNC840
Spanleitstufe
(Fräsen)**

Werkzeug	Typ	Anwendung	Spanleitstufe	Bild	Eigenschaften	Schneidkante
Hochvorschub	SXMT09	Schlichten bis mittlere Bearbeitung	ML		4 schneidige Platte	
	SXMT13	Schlichten bis mittlere Bearbeitung	ML1			
	LNMT06	Mittlere Bearbeitung bis Schruppen	MF		Einseitige Wendschneidplatte Stabile Klemmung	
	LNMX06	Schlichten	ML		Doppelseitige Wendschneidplatte	
		Mittlere Bearbeitung bis Schruppen	MF			
	HRMD	Mittlere Bearbeitung bis Schruppen	ML			
Alpha Mill	APMT	Schlichten bis mittlere Bearbeitung	ML		Scharfe Schneidkante	
Rich Mill RM6	WNGX	Schlichten bis mittlere Bearbeitung	ML		Dreistufige Freifläche verbessert Steifigkeit und Stabilität der Wendschneidplatte und Klemmung	

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Vertriebsmitarbeiter!

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