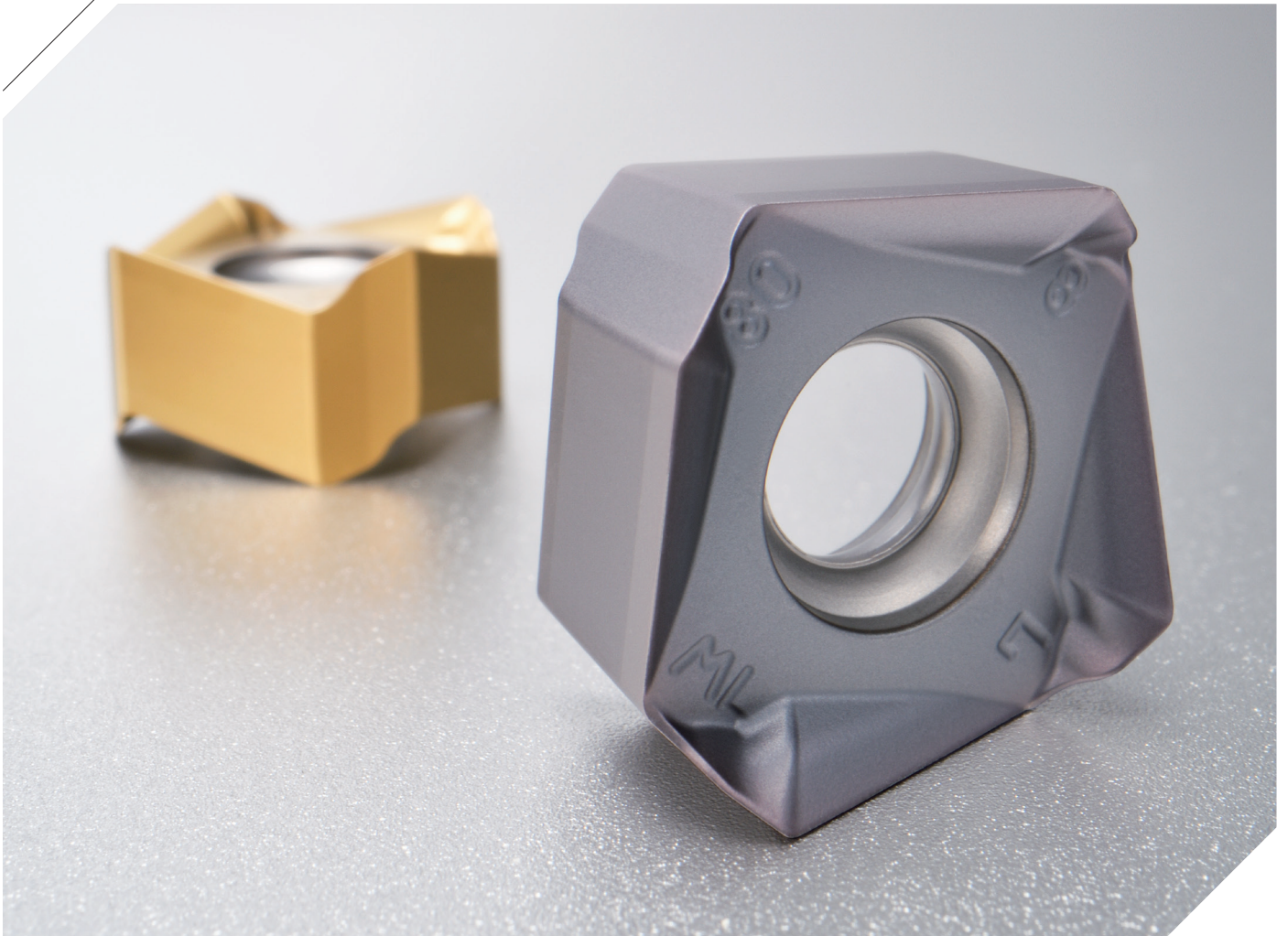


RM8-X

High helix 양면형 8코너 페이스 밀링 공구

- 절미형 인선 및 더블 역포지티브 여유면 구성으로 스테인리스강 가공에 탁월한 성능
- 양면형 8코너, High helix 우수수 형상으로 고절입 가공이 가능하여 경제성 우수



RM8-X

KORLOY는 절삭부하 최소화 및 가공 안정성을 향상시킨 페이스 가공용 RM8-X를 출시하였습니다.

RM8-X는 우수수 High helix 인선을 적용하여 고절입 가공 시에도 부드럽게 가공하며, 최적화된 부절인 형상으로 면조도가 향상되어 고품위 가공이 가능합니다. 특히 난삭재 및 스테인레스 가공 시 탁월한 성능을 발휘합니다. 가공경화층으로 인한 절입 경계부의 치핑 방지를 위해 여유면에 더블 역포지티브 형상으로 설계하였고 절미를 유지하면서 인선 강도를 확보하기 위해 가변 칩브레이커를 설치하였으며 이러한 강도를 가지면서 용착 현상 최소화를 위해 High helix 인선 및 절미형 칩브레이커를 적용하여 우수한 절삭성 및 안정적 가공을 실현할 수 있습니다. 또한 양면형 형상으로 최대 8코너 사용이 가능하여 경제성도 갖췄습니다.

RM8-X는 이러한 형상적 특성과 피삭재별 맞춤 재종 선정으로 공구 인선부의 결손을 억제하고, 내마모성을 향상시킴으로써 우수한 공구수명을 발휘합니다.

» 우수한 절삭성

- High helix 인선 및 절미형 칩브레이커 적용하여 절삭성 매우 우수, 고속/고이송 가공 가능

» 면조도 향상

- 최적화된 부절인 형상으로 가공 품위 향상

» 안정적 공구수명

- 여유면 역포지티브 형상과 강력 스크류 적용으로 체결안정성 우수

» 경제성 우수

- 양면형 적용으로 최대 8코너 사용 가능

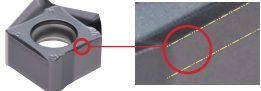
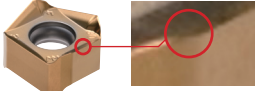
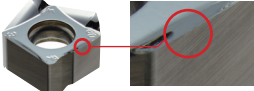


형번표기법

커터 타입

RMX8	A	C	M	063	R	-	22	-	6	SA14
Rich Mill RM8-X	절입각 A: 45°	타입 C: Cutter	아버구분 M: Metric A: Inch 無: Asia	가공경 063: Ø63mm	오일홀 및 승수 R: 오일홀 有, 우승수 NR: 오일홀 無, 우승수	-	내경 22: Ø22mm	-	날수 6: 6날	적용인서트 SA14: SAGX14 (SNMX14 가능)

추천재종 및 인선형상

Type	SAGX			SNMX		SNGX new
특징	여유면 강화형			여유면 절미형		여유면 절미형
피삭재	M	S	H	P	K	N
형상	SAGX-ML ↔ SAGX-MM 			SNMX-ML ↔ SNMX-MM 		SNGX-MA 
	더블 역포지 여유면 			네가티브 여유면 		네가티브 여유면 

Type	피삭재 재질별 추천 형상 및 재종 (●: 1차 추천)											
	P		M		K		S		H		N	
	C/B	재종	C/B	재종	C/B	재종	C/B	재종	C/B	재종	C/B	재종
SAGX140808ANER	○ML ○MM	○PC5300 ○PC3700	●ML ○MM	●PC9540 ○PC5300	○ML ○MM	○PC6510 ○PC5300	●ML ○MM	●PC5300	●MM	●PC2510 ○PC2505	-	-
SNMX140808ANER	●MM	●PC3700	-	-	●MM	●PC6510	-	-	-	-	-	-
SNGX140808ANFR	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●MA	●H05 ○H01

추천절삭조건

피삭재				비절삭저항 (N/mm ²)	브리넬경도 (HB)	재종	C/B		재종	C/B		ML, MM
ISO	피삭재 소재	KS	ISO			PC3700	MM	ML	PC5300	MM	ML	
						vc (m/min)	fz (mm/t)		vc (m/min)	fz (mm/t)		ap (mm)
P	탄소강 Mn < 1.65	SM25C	C25	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	
		SM45C	C45	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	
	저합금강 ≤ 5%	SCM440	42CrMo4	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	
	고합금강 > 5%	STD11 STD61	X40CrMoV5-1	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	

피삭재				비절삭저항 (N/mm ²)	브리넬경도 (HB)	재종	C/B		재종	C/B		ML, MM
ISO	피삭재 소재	KS	ISO			PC9540	ML	MM	PC5300	ML	MM	
						vc (m/min)	fz (mm/t)		vc (m/min)	fz (mm/t)		ap (mm)
M	페라이트/ 마르텐사이트계	STS405 STS430	X6CrAl13 X6Cr17	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	
		STS416 STS434	X12CrS13 X6CrMo17-1	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	
	STS403 STS410	X12Cr13	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		
	오스테나이트계	STS304 STS316	X5CrNi18-9 X2CrNi18-9 X5CrNiMo17-12-2 XCrNiMo17-12-3	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	
	오스테나이트 - 페라이트계 (듀플렉스)	F51	-	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	

피삭재				비절삭저항 (N/mm ²)	브리넬경도 (HB)	재종	C/B		재종	C/B		ML, MM
ISO	피삭재 소재	KS	ISO			PC6510	ML	MM	PC5300	ML	MM	ap (mm)
						vc (m/min)	fz (mm/t)		vc (m/min)	fz (mm/t)		
K	회주철	GC200	200	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	
	구상흑연주철	GCD500	500-7	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	

피삭재				비절삭저항 (N/mm ²)	브리넬경도 (HB)	재종	C/B		ML, MM
ISO	피삭재 소재	KS	ISO			PC5300	ML	MM	
						vc (m/min)	fz (mm/t)		
S	니켈계열	Inconel625	15156-3	2650	250	30	0.15	0.2	1~3
						45	0.10	0.1	
						60	0.05	0.1	
		Inconel718	9723	3000	320	30	0.15	0.2	
						40	0.10	0.1	
						50	0.05	0.1	
	코발트 계열 합금	Stellite	Stellite	3000~3100	300~320	25	0.15	0.2	
						35	0.10	0.1	
						45	0.05	0.1	
	티타늄 합금	Ti-6Al-4V	5832-11	1400	320	30	0.20	0.2	
						50	0.15	0.1	
						70	0.05	0.1	

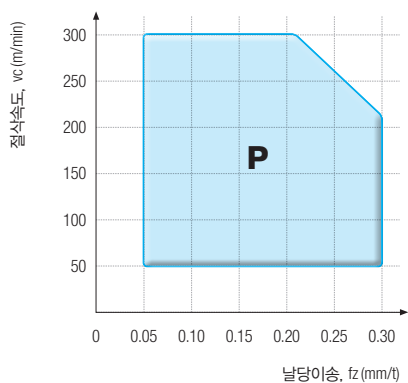
피삭재				비절삭저항 (N/mm ²)	로크웰경도 (HRC)	재종	C/B	재종	C/B	MM
ISO	피삭재 소재	KS	ISO			PC2510	MM	PC2505	MM	
						vc (m/min)	fz (mm/t)	vc (m/min)	fz (mm/t)	ap (mm)
H	고경도강 (열처리)	STD61	X40CrMoV5-1	2750	50	40	0.15	40	0.2	1~3
						55	0.10	60	0.1	
						70	0.10	80	0.1	

✓ 추천절삭조건

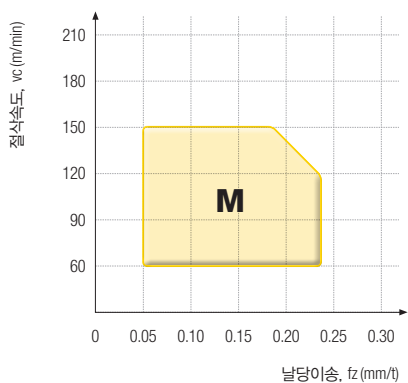
피삭재				비절삭저항 (N/mm ²)	브리넬경도 (HB)	재종	C/B	
ISO	피삭재 소재	KS	ISO			PC5300	MA	
						vc (m/min)	fz (mm/t)	ap (mm)
N	알루미늄	AL6061	AlMg1SiCu	125 ~ 310	30 ~ 65	500	0.15	~ 5.5
						700	0.12	
						1000	0.08	
		AL7075	AlZn5.5MgCu	230 ~ 570	60 ~ 150	500	0.15	
						700	0.12	
						1000	0.08	

✓ 적용영역

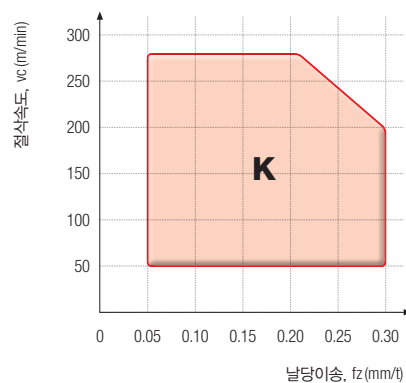
P 강



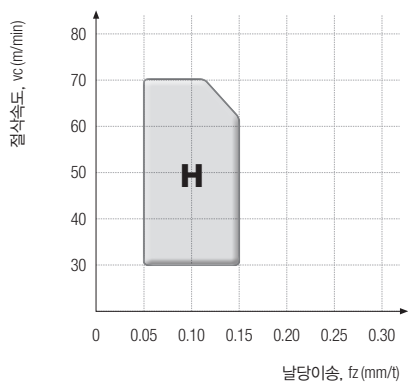
M 스테인리스강



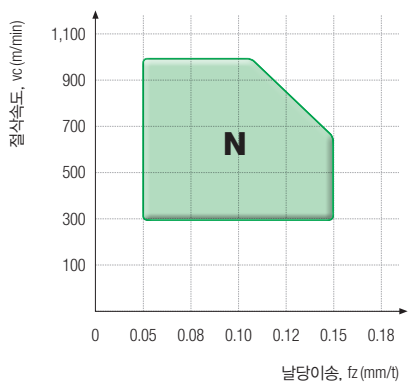
K 주철



H 고경도강

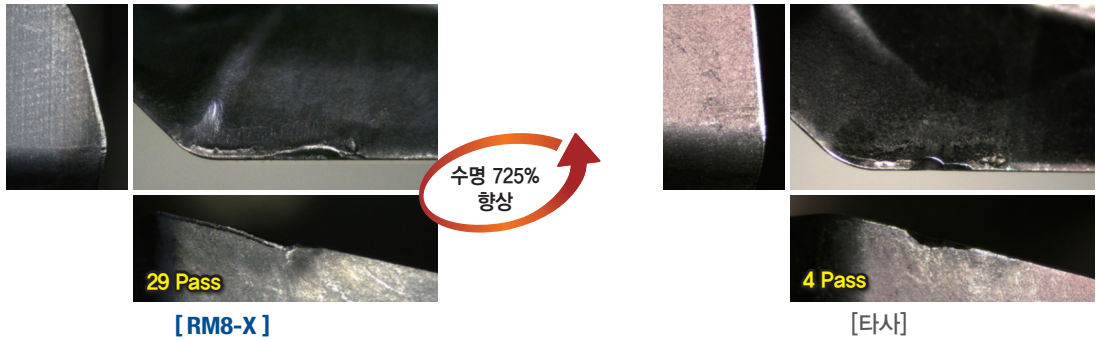


N 알루미늄



내마모성

피삭재	스테인리스강(STS316), 300(L) × 200(W) × 100(H), 각재
절삭조건	vc(m/min) = 120, fz(mm/t) = 0.15, ap(mm) = 2.0, ae(mm) = 50, 건식(dry)
공구	인서트 SAGX140808ANER-ML(PC9540) 홀더 RMX8ACM63R-22-6-SA16

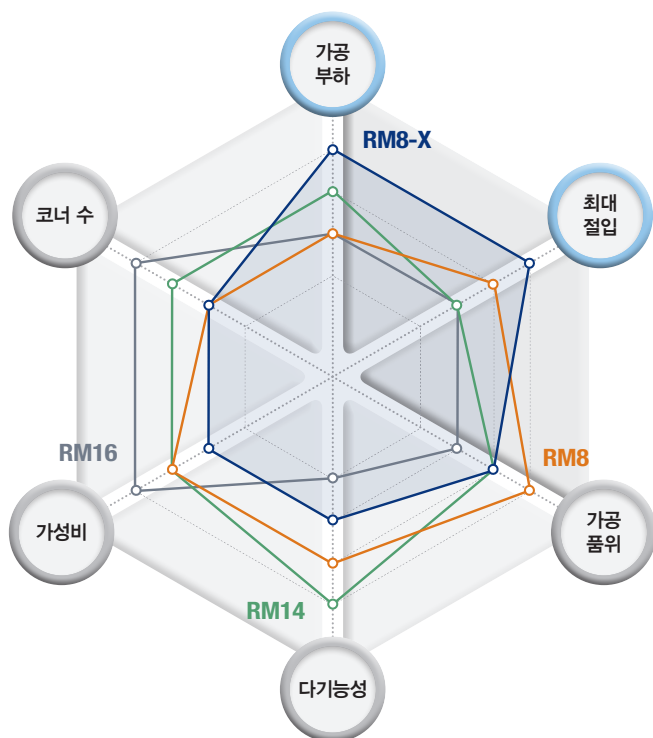


면조도

피삭재	합금강(SCM440), 300(L) × 200(W) × 100(H), 각재
절삭조건	vc(m/min) = 300, fz(mm/t) = 0.25, ap(mm) = 2, 건식(dry)
공구	인서트 SNMX140808ANER-ML(PC3700) 홀더 RMX8ACM63R-22-6-SA16

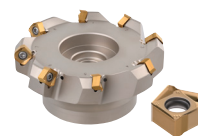


공구 선택 가이드



RM8-X ^{New}

- 가공부하 감소
- 최대 절입량



RM8

- 다양한 라인업
- 가격 경쟁력 우수
- 범용성 우수



RM14

- 다기능성 우수
- 다코너



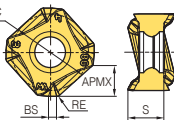
RM16

- 최대 코너 수
- 높은 가성비



제품명	가공부하	최대절입	가공품위	다기능성	가성비	코너 수
RM8-X ^{New}	★★★★★	★★★★★	★★★	★★	★★	★★
RM8	★★	★★★	★★★★★	★★★	★★★	★★
RM14	★★★	★★	★★★	★★★★★	★★★	★★★
RM16	★★	★★	★★	★	★★★★★	★★★★★

인서트

형상	형번	코팅					초경		치수(mm)					형상도면
		PC2510	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	H01	H05	IC	BS	S	RE	APMX	
	SNGX 140808ANFR-MA							●	14.0	1.21	6.58	0.8	5.5	
	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	

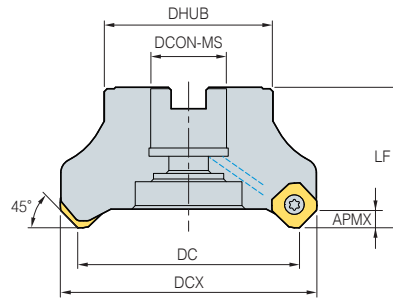
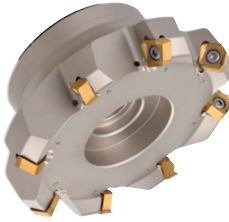
●: 재고 관리 형번

RMX8AC(M)-SA14



절입각
45°

- 축방향 경사각 : -8°
- 반경방향 경사각 : -11° ~ -9°



(mm)

형 번	재고		DCX	DC	DHUB	DCON-MS	LF	APMX	kg
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
RMX8AC									
080R-25.4-6-SA14		6	92.5	80	60	25.4	50	5.5	1.02
080R-25.4-8-SA14	●	8	92.5	80	60	25.4	50	5.5	1.06
100R-31.75-8-SA14		8	112.5	100	70	31.75	63	5.5	2.08
100R-31.75-10-SA14	●	10	112.5	100	70	31.75	63	5.5	2.09
125R-38.1-8-SA14		8	137.5	125	90	38.1	63	5.5	3.43
125R-38.1-12-SA14	●	12	137.5	125	90	38.1	63	5.5	3.35

●: 재고 관리 형번

적용인서트



SNGX-MA



SAGX-ML



SAGX-MM



SNMX-MM

형 번	코팅					초경	
	PC2510	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	H01	H05
SNGX	140808ANFR-MA						●
SAGX	140808ANER-ML			●	●		
	140808ANER-MM				●		
SNMX	140808ANER-MM	●	●		●		

●: 재고 관리 형번

적용아버

커터형번	DCON-MS	적용아버
RMX8ACM		
050R-22-□-SA14	22	BT□□-FMC22-□□
063R-22-□-SA14		
080R-27-□-SA14		BT□□-FMC27-□□
100R-32-□-SA14		BT□□-FMC32-□□
125R-40-□-SA14		BT□□-FMC40-□□

커터형번	DCON-MS	적용아버
RMX8AC		
080R-25.4-□-SA14	25.4	BT□□-FMC25.4-□□
100R-31.75-□-SA14	31.75	BT□□-FMC31.75-□□
125R-38.1-□-SA14	38.1	BT□□-FMC38.1-□□

부품

부품명	스크류	렌치
적용공구직경		
Ø50 ~ Ø125	FTNA0513	TW20-100

⚠️ 안전한 사용을 위하여

- 날끝을 직접 손으로 만지면 상처를 입을 수 있으므로 보호장갑 등의 보호구를 사용 바랍니다.
- 잘못된 사용방법이나 사용조건이 부적절할 경우 공구 파손 또는 비산의 위험이 있으므로 안전커버나 보호 안경 등의 보호구를 사용해 주십시오.
- 가공물이 움직이지 않도록 단단히 고정하여 주십시오.
- 극심한 부하나 과도한 마모로 공구가 파손되어 상처를 입을 수 있으므로 공구 교환 주기를 빨리하십시오.
- 절삭 가공 시 배출되는 칩(Chip)은 매우 날카롭고 뜨거워 상처나 화상을 입을 수 있으므로 보호구를 사용하여 주시고 칩 제거 시에는 기계를 멈추고 보호 장갑을 착용한 후 갈고리 등 전용 공구를 사용 바랍니다.
- 비수용성 절삭유를 사용 시 화재가 발생할 수 있으므로 방화 대책을 세워 주십시오.
- 고속절삭 시 원심력에 의해 부품이나 인서트가 탈락될 수 있으므로 안전보호구를 사용해 주십시오.



고객상담 : 080-333-0989 korloytec@korloy.com
기술강좌 : 080-333-0909 koredu@korloy.com



본 사
청 주 공 장 Tel : (02) 521-4700
진 천 공 장 Tel : (043) 262-0141
생산기술연구소 Tel : (043) 535-0141
Tel : (043) 262-0141

서울영업소 Tel : (02) 2614-2366
경인영업소 Tel : (02) 2619-2581
중부영업소 Tel : (041) 425-2366
호남영업소 Tel : (063) 837-0817

대구영업소 Tel : (053) 243-0863
울산영업소 Tel : (052) 273-6670
부산영업소 Tel : (051) 326-2215
창원영업소 Tel : (055) 241-1227
광주사무소 Tel : (062) 432-8374

