

Casos de éxito

Corte más rápido y ahorro de un **40%** en tiempo de corte

Resultado del cliente: Nuestra plaquita pulida sin recubrimiento mejoró significativamente la productividad, reduciendo el tiempo de mecanizado en un 40% y permitiendo un aumento en la velocidad de corte debido a las menores fuerzas de corte. Esta mejora facilita un mecanizado más eficiente sin necesidad de equipos de mayor potencia.



Segmento:	Ingeniería general
Aplicación:	Tronzado
Material:	6082 AlMgSi1
Refrigerante:	Sí

Solución Dormer Pramet:
GL3-S300M02-PM:H07

Datos de mecanizado:		
v_c	f_n	CD
328	0.00512	1.37795

WMG N1.3



v_c = velocidad de corte (ft/min), f_n = avance por revolución (in/rev), CD = profundidad de corte (in).
 Nota: Los datos originales estaban en unidades métricas y se convirtieron manualmente.

Casos de éxito

Control superior de virutas en el mecanizado de aluminio

Resultado del cliente: Las nuevas plaquitas GL proporcionaron un excelente control de viruta y un acabado limpio incluso en cortes profundos (CD = 1.37795 inch) y con corte interrumpido. Garantizaron un rendimiento suave, durabilidad y alta productividad. Perfectas para el mecanizado a alta velocidad de materiales no férreos.

Mejora de la precisión y eficacia en el mecanizado de plásticos

Resultado del cliente: Las plaquitas GL S-PM mostraron un rendimiento preciso y fiable en el mecanizado de plásticos, alcanzando los objetivos del cliente con facilidad. Las plaquitas garantizaron un corte suave, un control eficaz de la viruta y unos resultados excelentes, incluso en aplicaciones de mecanizado profundo. Perfectas para el mecanizado de precisión de materiales más blandos.

Segmento:	Ingeniería general
Aplicación:	Ranurado profundo
Material:	6082 AlMgSi1
Refrigerante:	Sí

Segmento:	Ingeniería general
Aplicación:	Tronzado
Material:	Plástico
Refrigerante:	Sí

Solución Dormer Pramet:		
GL3-S300M02-PM:H07		
Datos de mecanizado:		
v_c	f_n	CD
1.148	0.00512	1.37795

WMG N1.3

Solución Dormer Pramet:		
GL3-S300M02-PM:H07		
Datos de mecanizado:		
v_c	f_n	CD
820	0.00394	1.5748

WMG N4.1



v_c = velocidad de corte (ft/min), f_n = avance por revolución (in/rev), CD = profundidad de corte (in).
 Nota: Los datos originales estaban en unidades métricas y se convirtieron manualmente.