

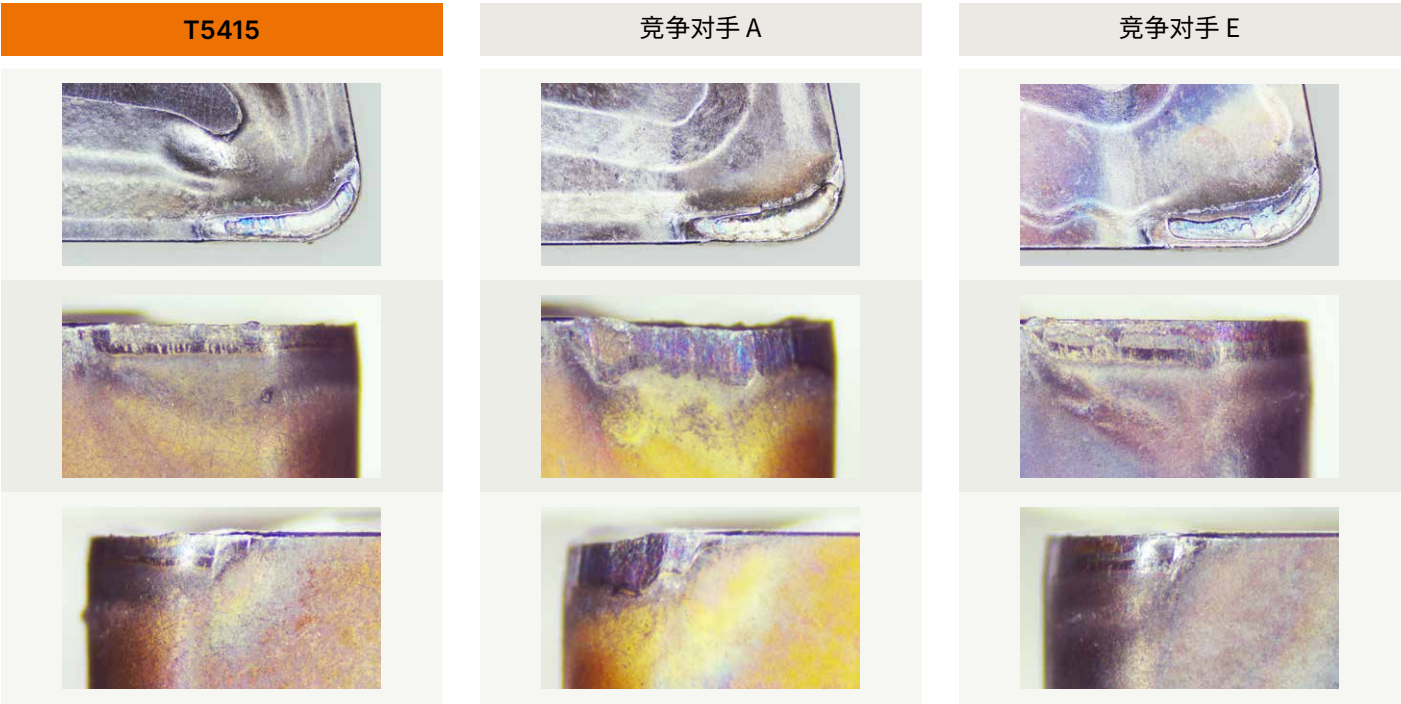
加工案例

铸铁加工性能卓越

T5415 树立了铸铁加工的新标杆, 与竞争对手相比, 刀具寿命最多可延长 90%。它的加工时间长达 23.3 分钟, 可减少停机时间、降低换刀次数并提高生产率, 是要求苛刻的工业应用的理想之选。

机械加工:	连续切削	Dormer Pramet 解决方案:		
应用:	车削	CNMG 120408-KM		
材料:	EN-GJS-500-7 (165 HB)	切削参数:		
冷却液:	没有	v_c	f_n	a_p
		300	0.20	2.00

WMG K3.1



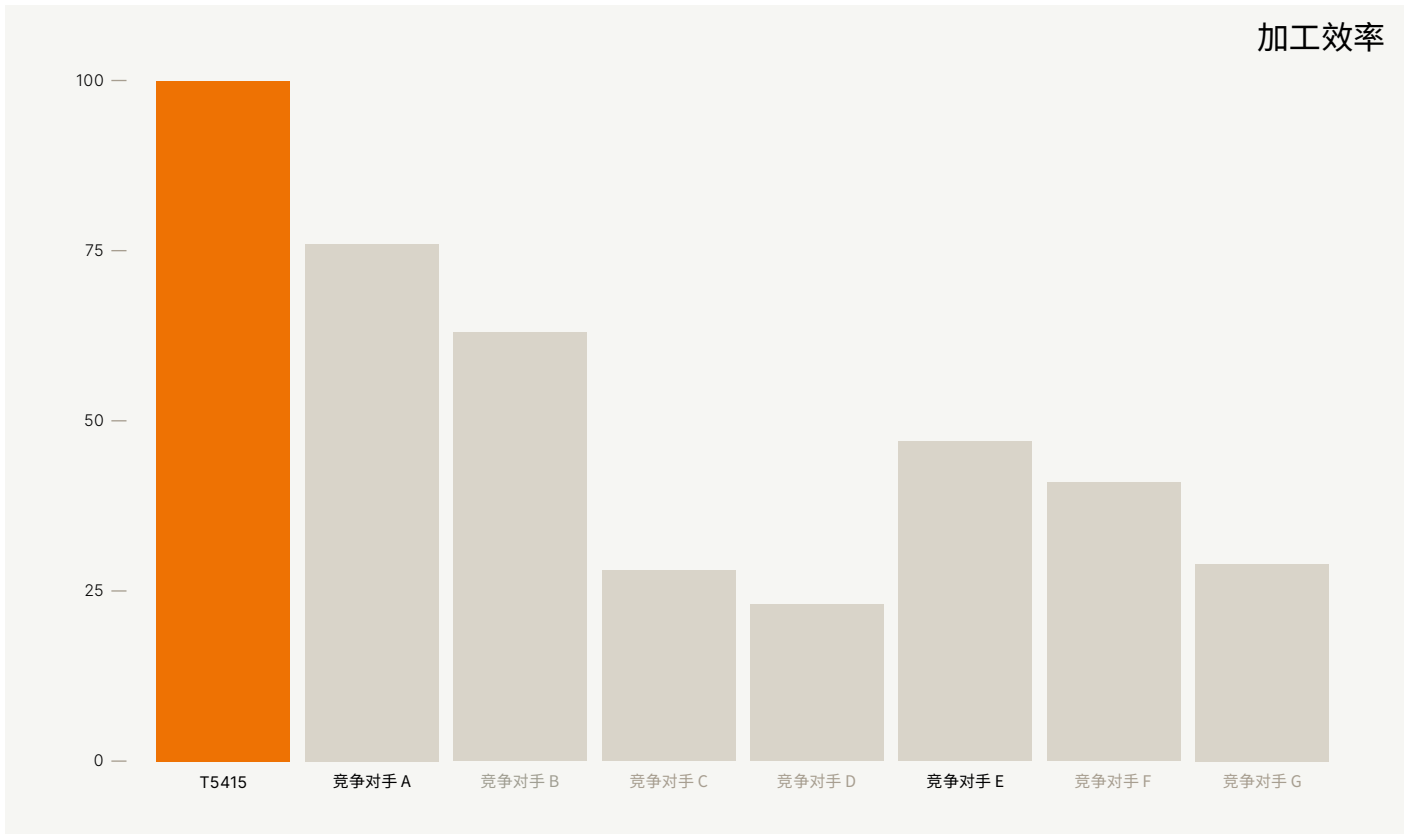
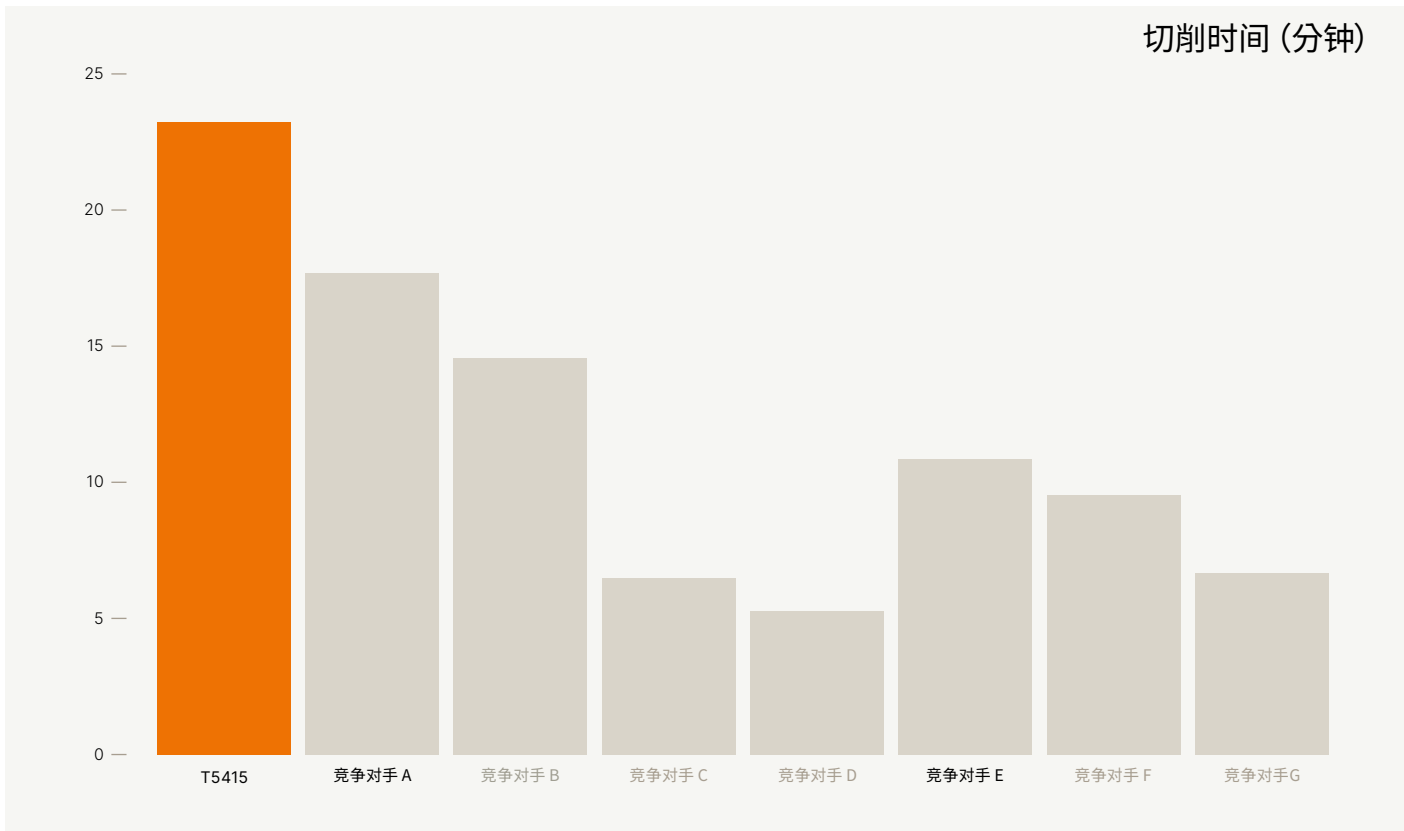
照片 T5415。
全部在 20 分鐘後拍攝。

照片 竞争对手 A。
全部在 20 分鐘後拍攝。

照片 竞争对手 E。
全部在 10 分鐘後拍攝。

v_c = 切削线速度 (米/分) , f_n = 每转进给量 (毫米/转) , a_p = 轴向切削深度 (毫米)

加工案例



加工案例

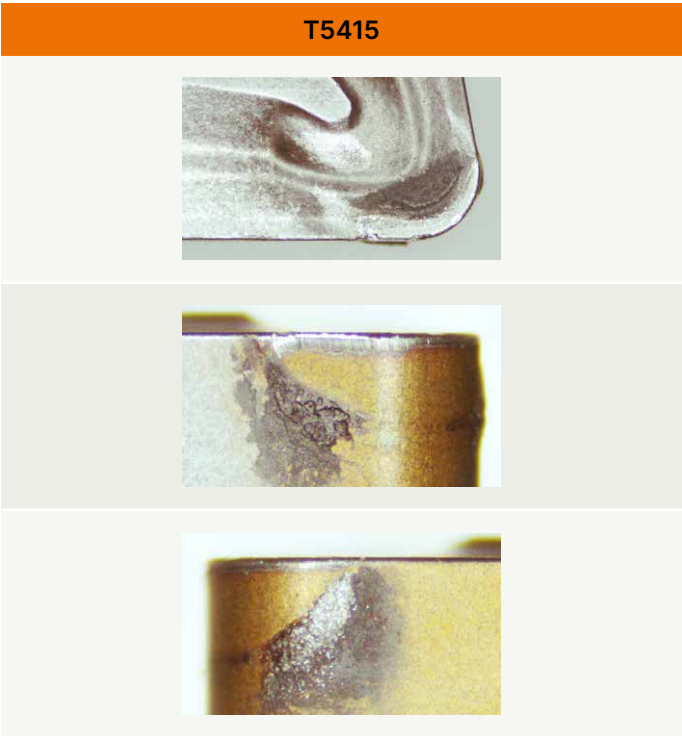
优化材质，
实现最高性能和效率

我们的新型 T5415 材质提高了耐用性和效率--与以前的刀具相比, 刀具寿命延长了两倍多, 切削效率提高了 123%。立即升级, 优化生产率, 减少停机时间。

机械加工:	间断切削
应用:	车削
材料:	X37CrMoV5-1 (53 HRC)
冷却液:	没有

Dormer Pramet 解决方案:		
CNMG 120408-KM		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
70	0.22	1.50

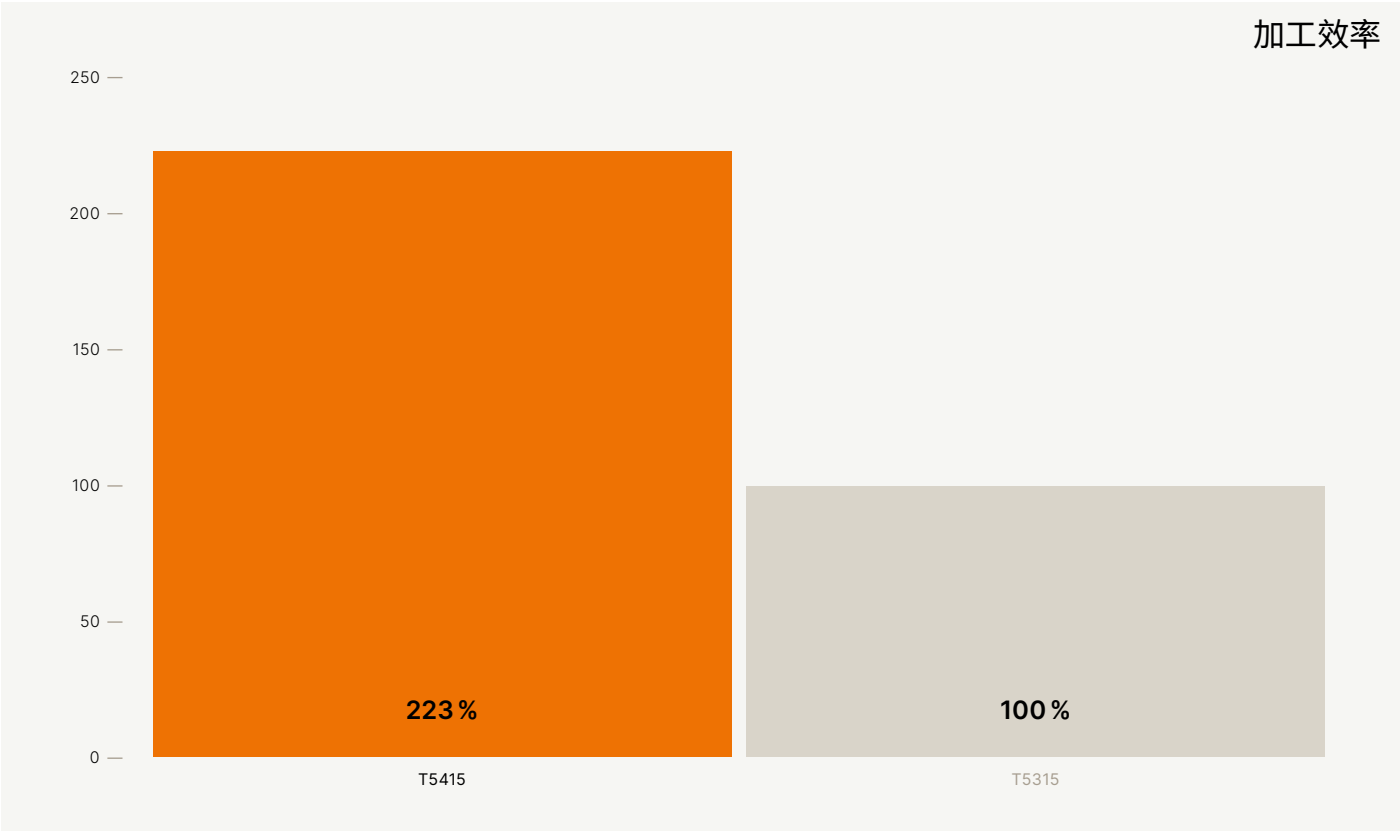
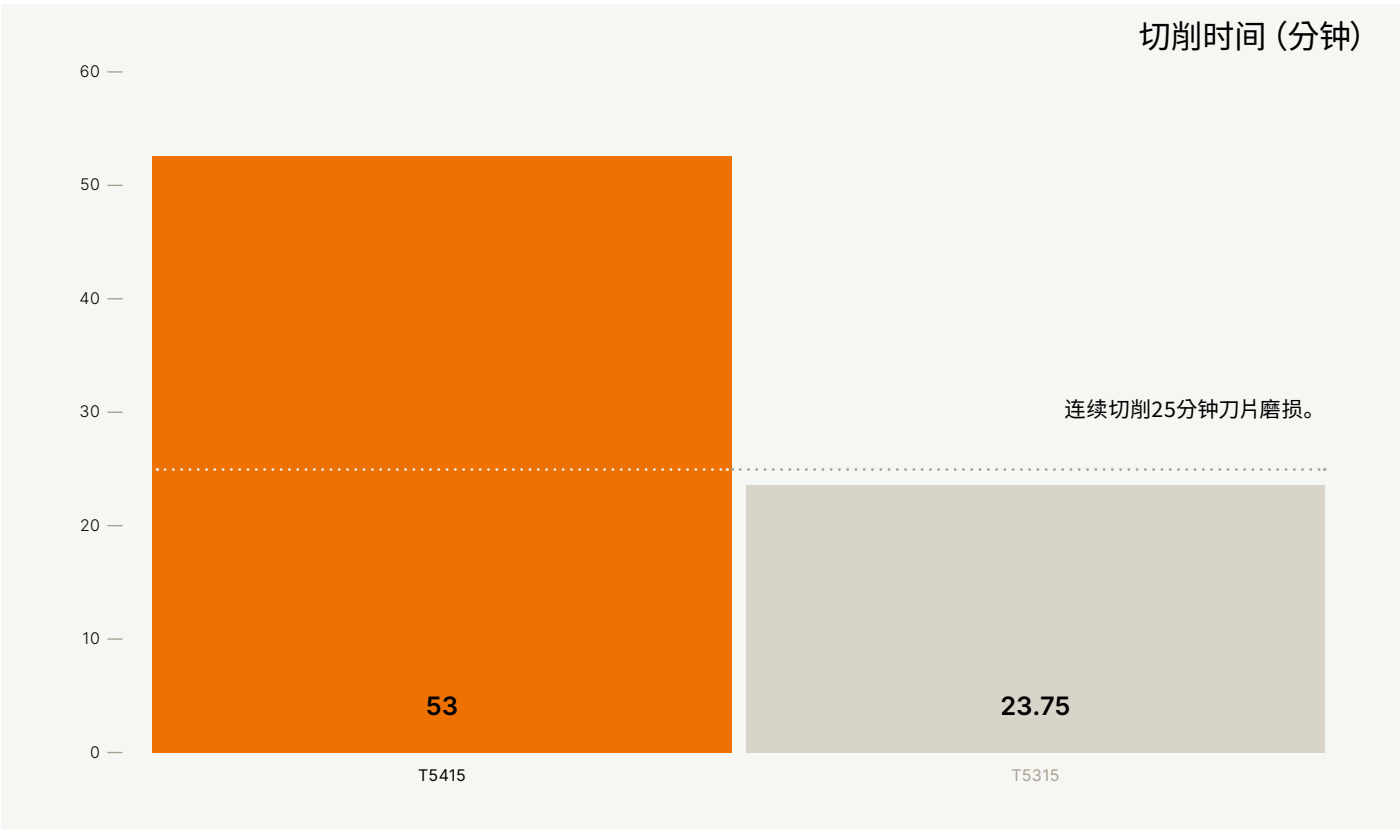
WMG H3.2



连续切削25分钟刀片磨损。

v_c = 切削线速度 (米/分) , f_n = 每转进给量 (毫米/转) , a_p = 轴向切削深度 (毫米)

加工案例



加工案例

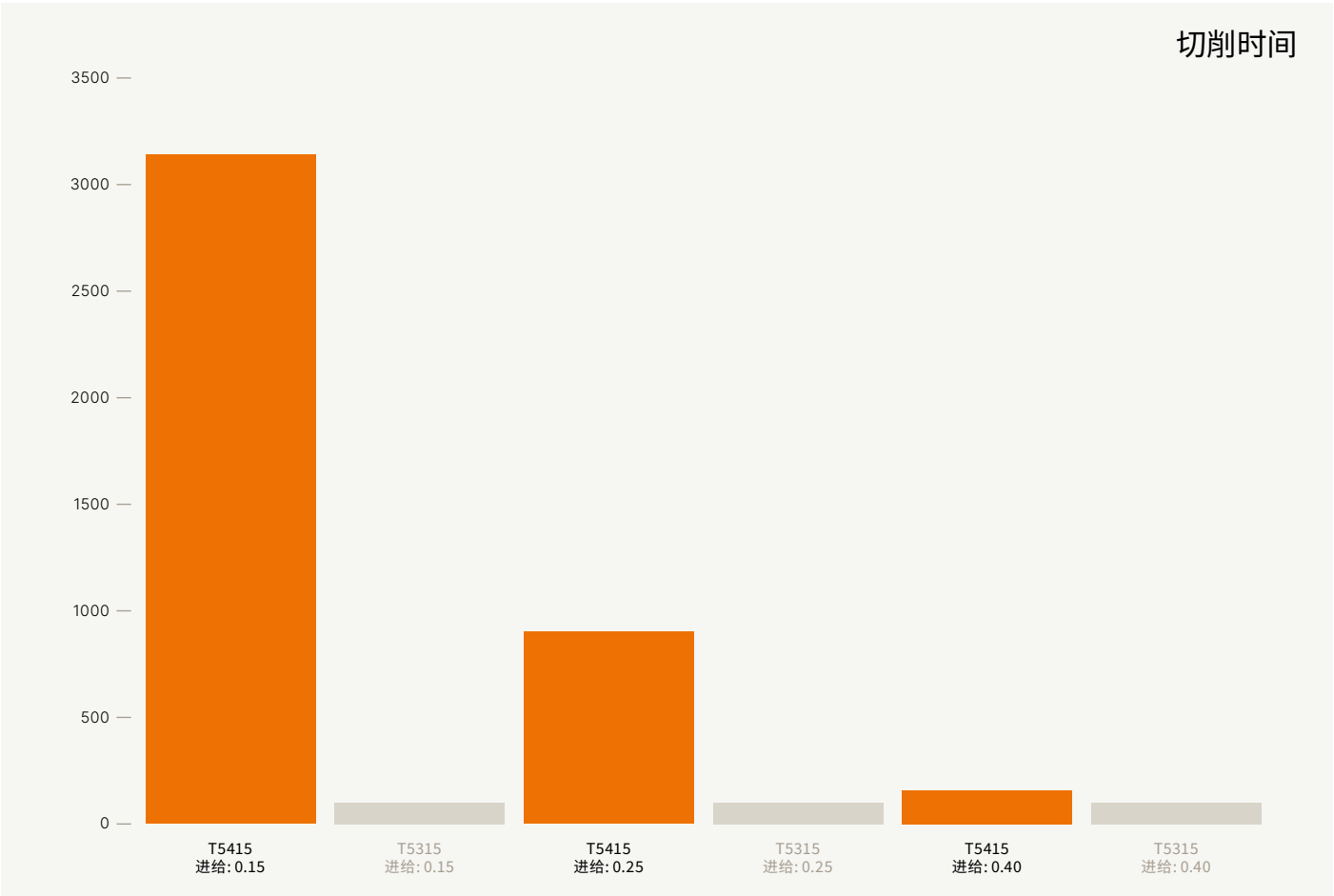
提高间断切削的效率

T5415凭借其先进的后处理技术，在不稳定的切削条件下表现出色，确保了无与伦比的可靠性和耐用性。

机械加工:	应用
应用:	车削
材料:	37Cr4
冷却液:	没有

Dormer Pramet 解决方案:		
CNMG 120408-KM		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
100	0.15	1.00
100	0.25	1.00
100	0.40	1.00

WMG P3.2



v_c = 切削线速度 (米/分) , f_n = 每转进给量 (毫米/转) , a_p = 轴向切削深度 (毫米)