

Příklady nasazení

Špičkový výkon při obrábění tvárné litiny

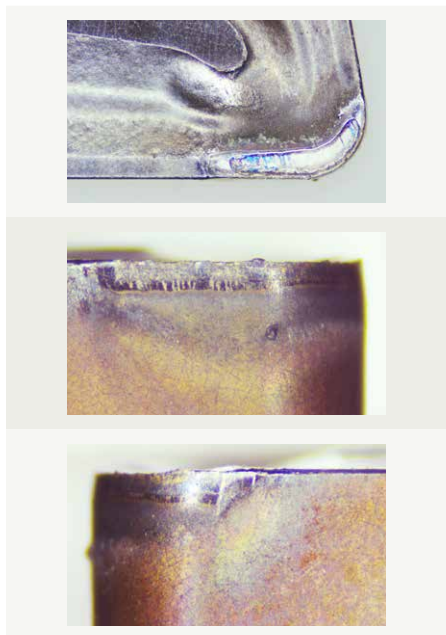
T5415 stanovuje nový standard s až o 90 % delší trvanlivostí nástroje než konkurence. Díky 23 minutám soustružení snižuje prostoje, omezuje výměny nástrojů a zvyšuje produktivitu pro náročné průmyslové aplikace.

Obrábění:	Kontinuální řez
Aplikace:	Soustružení
Materiál:	EN-GJS-500-7 (165 HB)
Chladicí kapalina:	Ne

Řešení Dormer Pramet:		
CNMG 120408-KM		
Řezné podmínky:		
v_c	f_n	a_p
300	0.20	2.00

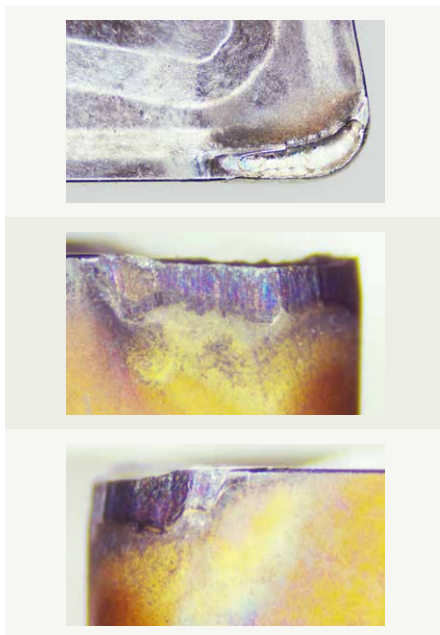
WMG K3.1

T5415



Fotografie T5415.
Všechny pořízené po 20 minutách.

Konkurent A



Fotografie Konkurent A.
Všechny pořízené po 20 minutách.

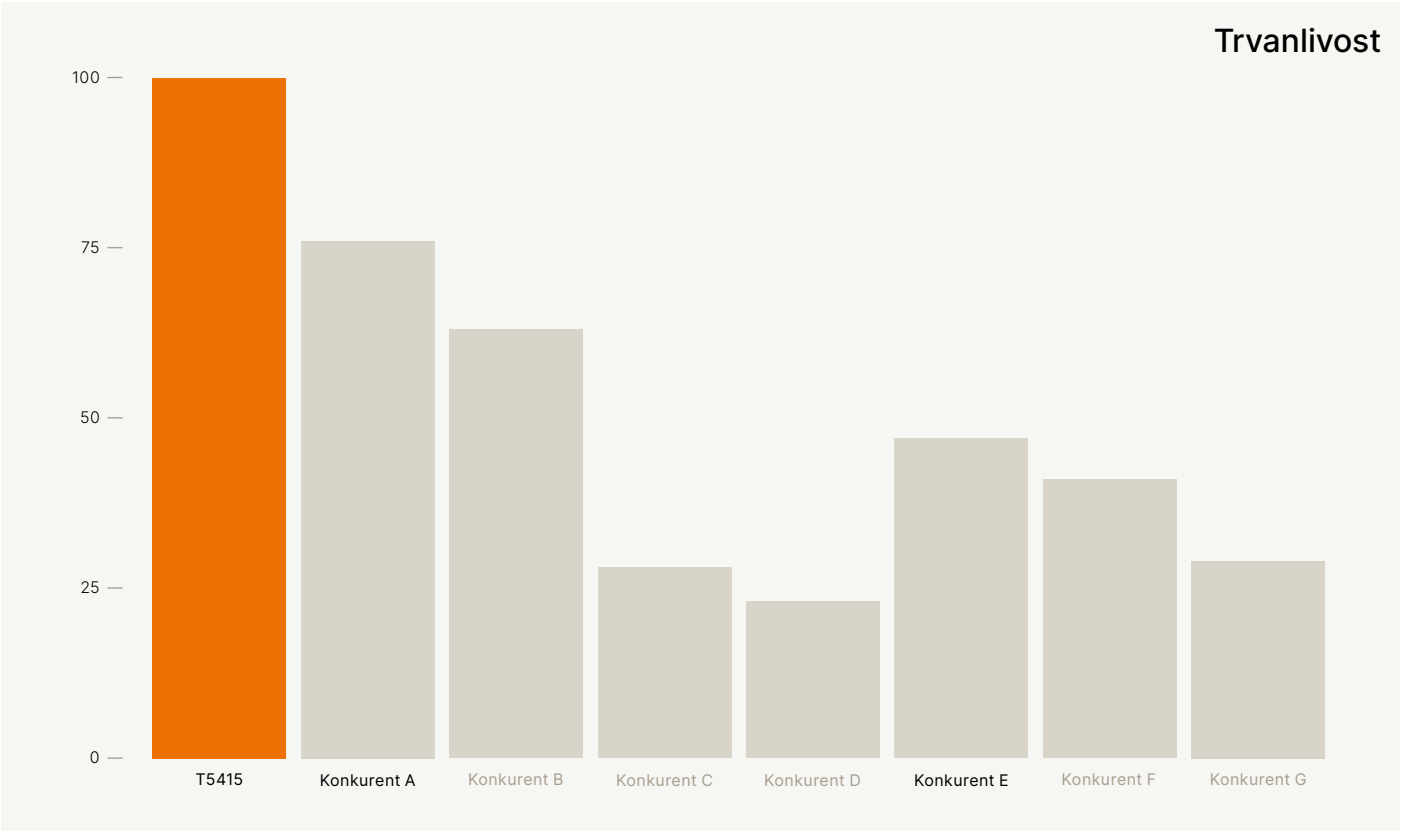
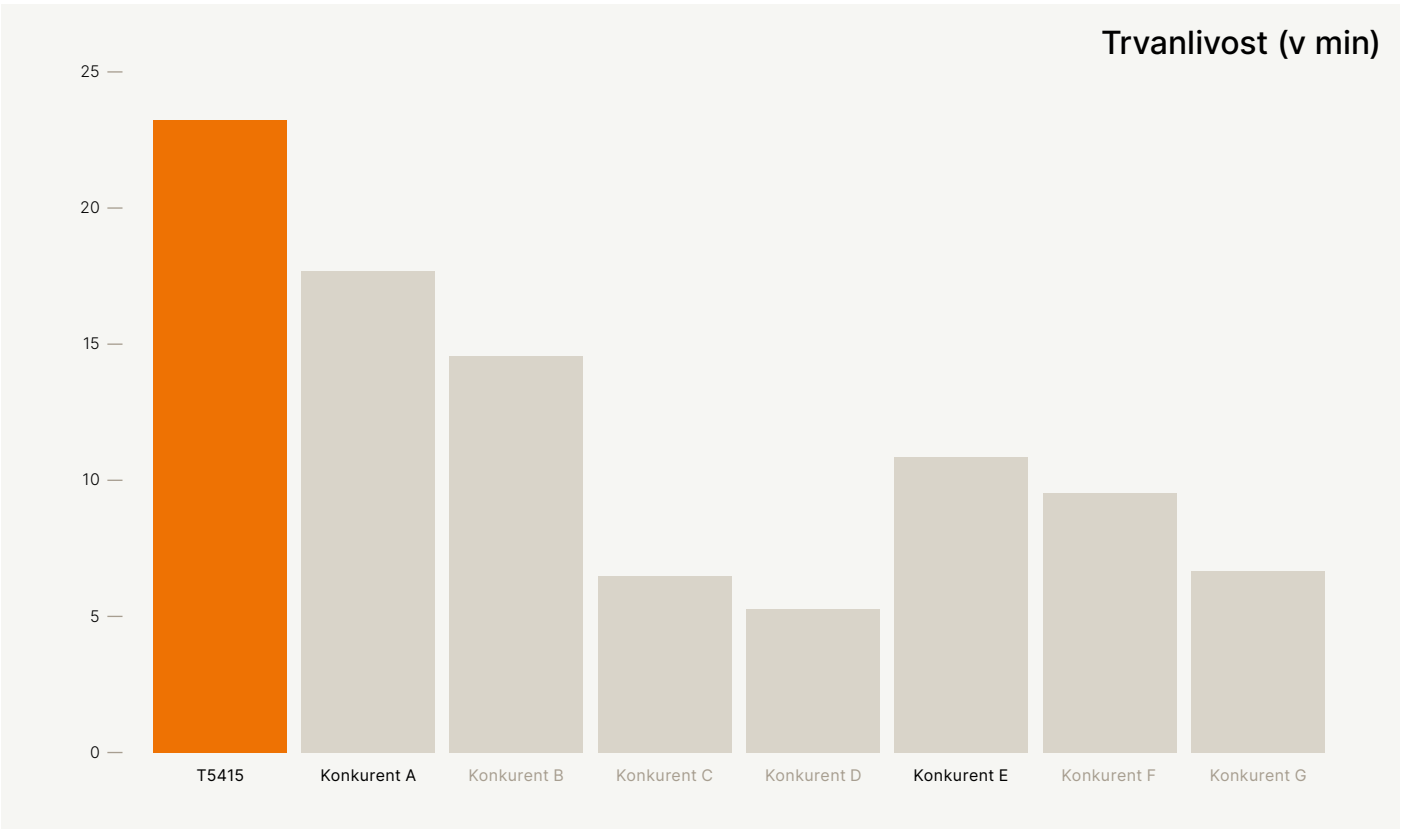
Konkurent E



Fotografie Konkurent E.
Všechny pořízené po 10 minutách.

v_c = řezná rychlost (m/min), f_n = posuv na otáčku (mm/otáčku), a_p = hloubka řezu (mm).

Příklady nasazení



Příklady nasazení

Optimalizovaná třída pro maximální výkon a účinnost

S materiálem T5415 jsme zvýšili odolnost a výkonnost - nabízí více než dvakrát delší trvanlivost, to znamená o 123 % lepší řeznou účinnost ve srovnání s předchozí generací. Upgradejte ještě dnes pro optimalizaci produktivity a snížení prostojů.

Obrábění:	Kontinuální řez
Aplikace:	Soustružení
Materiál:	X37CrMoV5-1 (53 HRC)
Chladicí kapalina:	Ne

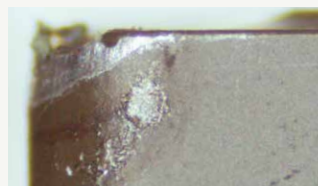
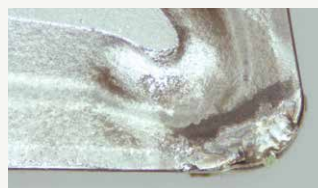
Řešení Dormer Pramet:		
CNMG 120408-KM		
Řezné podmínky:		
v_c	f_n	a_p
70	0.22	1.50

WMG H3.2

T5415



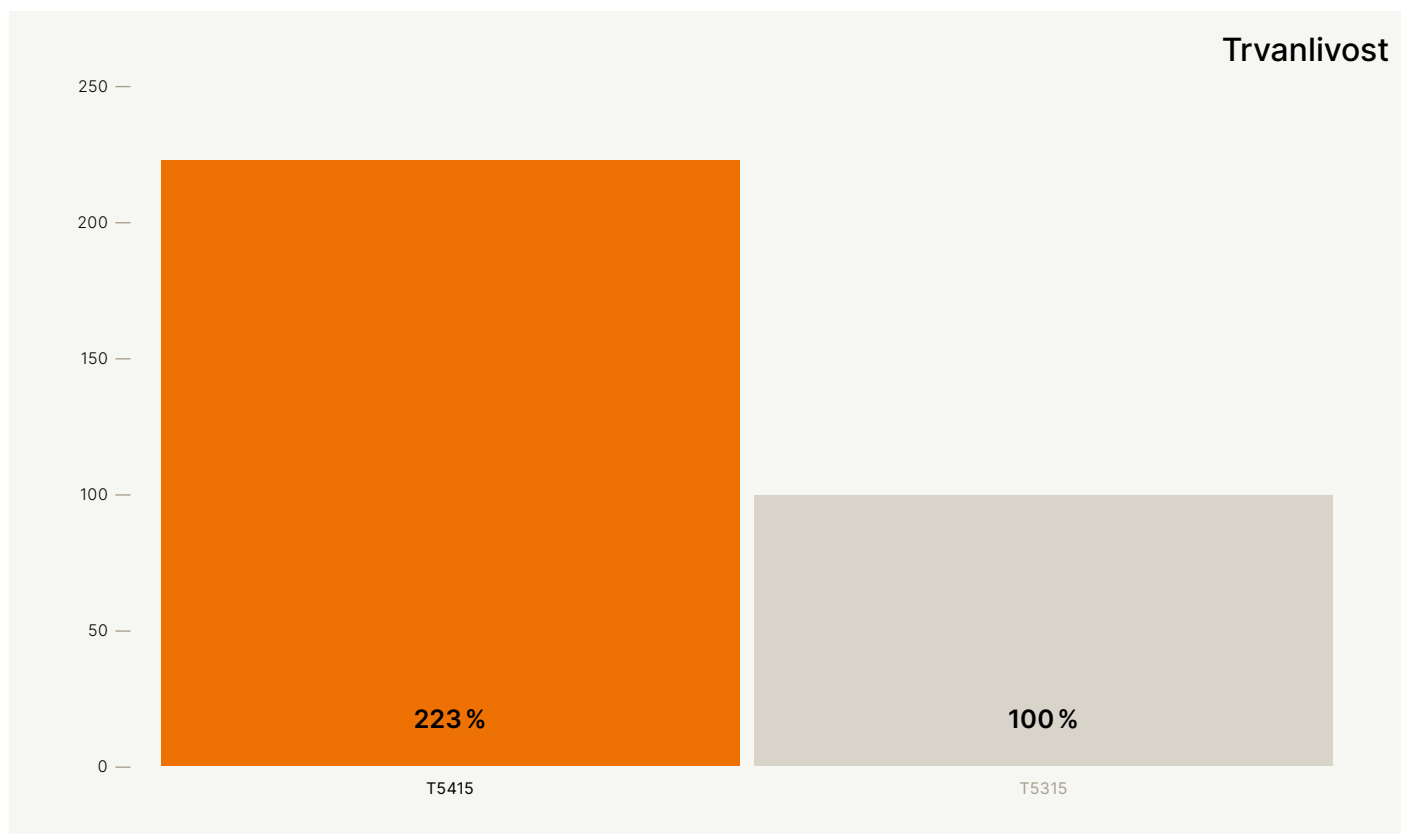
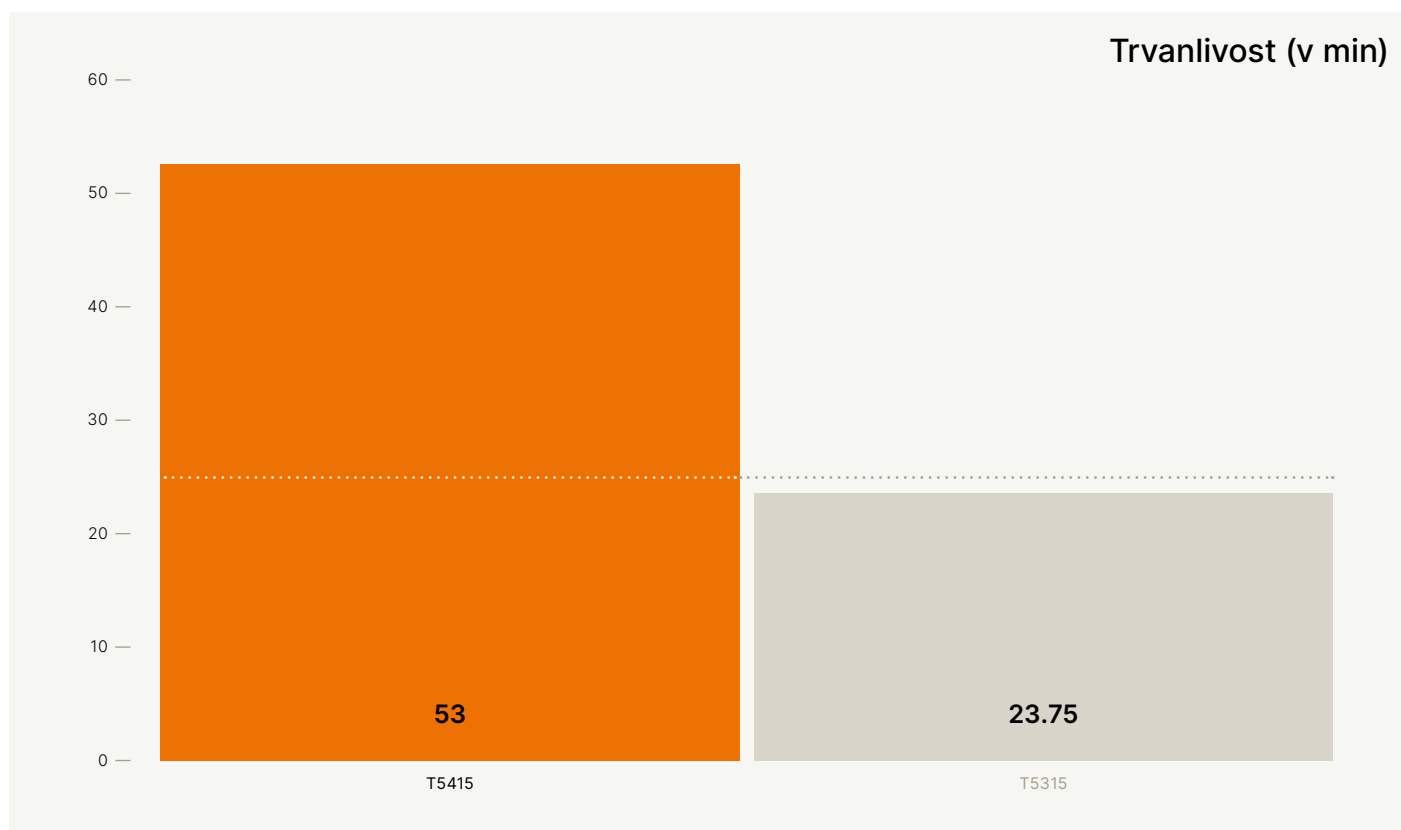
T5315



Fotografie destiček. Všechny pořízené po 25 minutách.

v_c = řezná rychlost (m/min), f_n = posuv na otáčku (mm/otáčku), a_p = hloubka řezu (mm).

Příklady nasazení



Příklady nasazení

Zvýšená účinnost při přerušovaných řezech

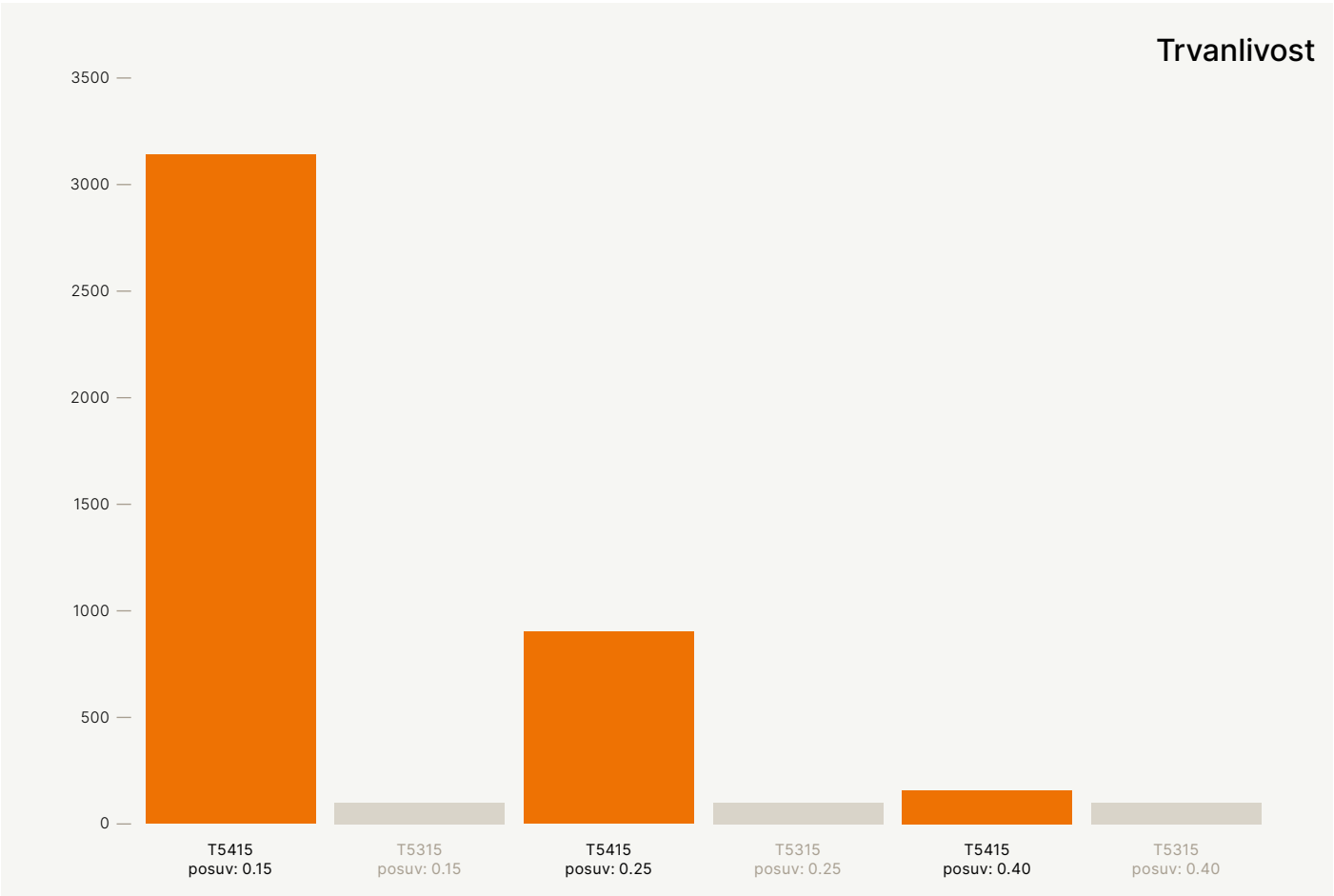
T5415 vyniká v nestabilních řezných podmínkách díky pokročilé technologii úpravy povrchu, která zajišťuje bezkonkurenční spolehlivost a odolnost.

Obrábění:	Přerušovaný řez
Aplikace:	Soustružení
Materiál:	37Cr4
Chladicí kapalina:	Ne

Řešení Dormer Pramet:		
CNMG 120408-KM		
Řezné podmínky:		
v_c	f_n	a_p
100	0.15	1.00
100	0.25	1.00
100	0.40	1.00

WMG P3.2

Trvanlivost



v_c = řezná rychlost (m/min), f_n = posuv na otáčku (mm/otáčku), a_p = hloubka řezu (mm).