

Beispiele für die Bearbeitung

Überlegene Leistung für die Bearbeitung von Sphäroguss

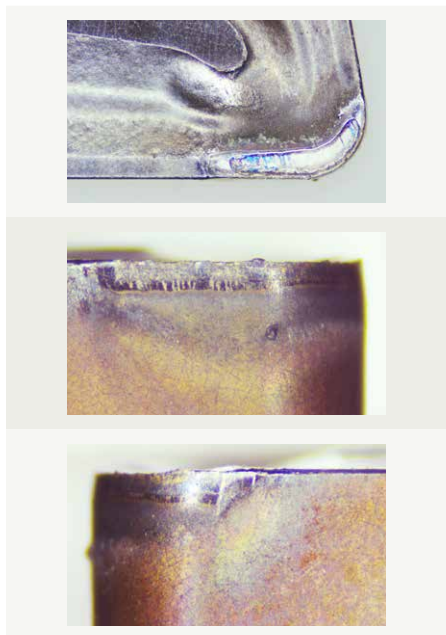
T5415 setzt einen neuen Maßstab in der Bearbeitung von Sphäroguss und bietet eine bis zu 90 % längere Standzeit als der Wettbewerb. Mit 23,3 Minuten Dauereinsatz reduziert sie Ausfallzeiten, verringert Werkzeugwechsel und steigert die Produktivität. Damit ist sie ideal für anspruchsvolle Industrieanwendungen.

Bearbeitung:	Kontinuierlicher Schnitt
Anwendung:	Drehen
Material:	EN-GJS-500-7 (165 HB)
Kühlmittel:	Nein

Lösung von Dormer Pramet :		
CNMG 120408-KM		
Bearbeitungsdaten:		
v_c	f_n	a_p
300	0.20	2.00

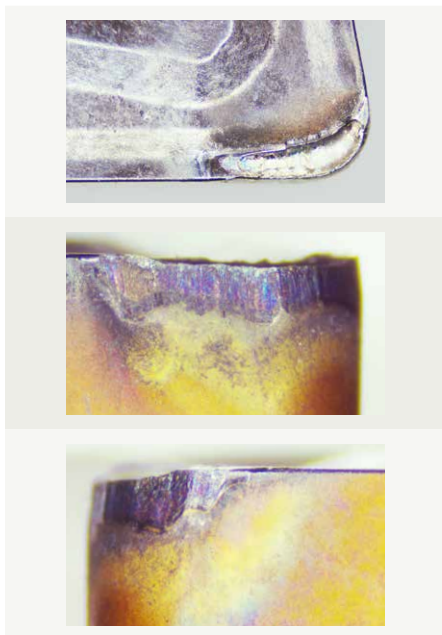
WMG K3.1

T5415



Fotos vom T5415.
Alle nach 20 Minuten aufgenommen.

Mitbewerber A



Fotos vom Mitbewerber A.
Alle nach 20 Minuten aufgenommen.

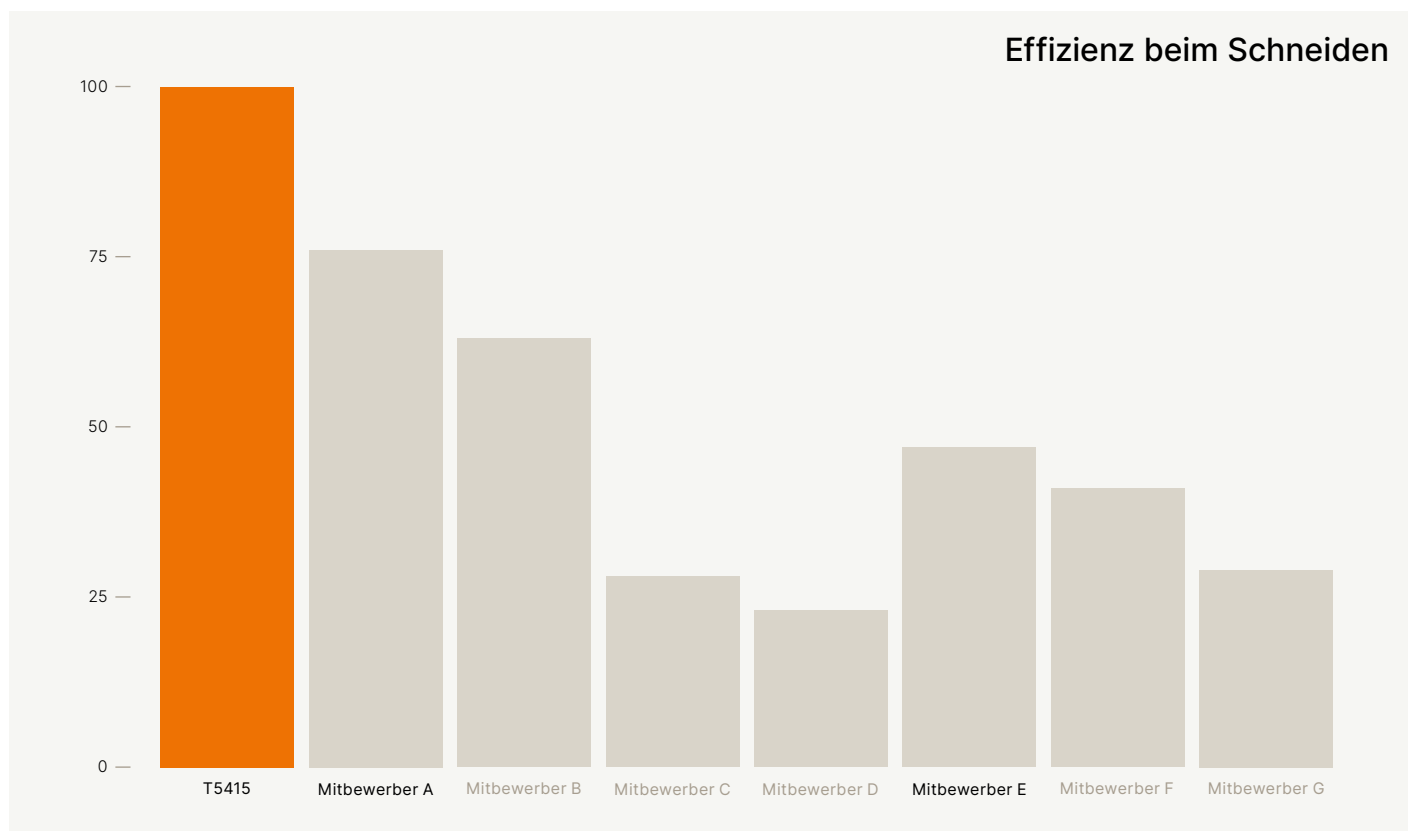
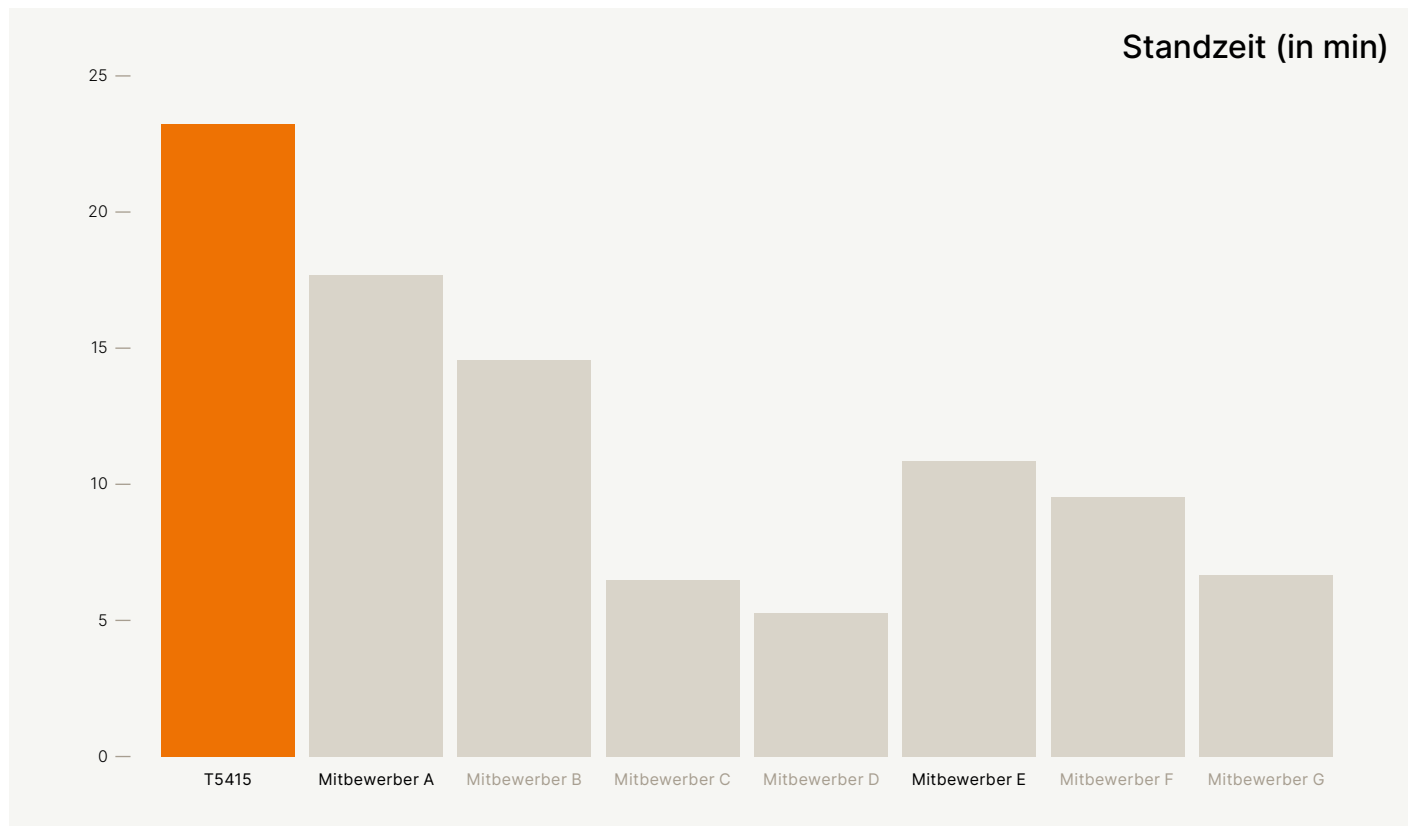
Mitbewerber E



Fotos vom Mitbewerber E.
Alle nach 10 Minuten aufgenommen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm/U), a_p = axiale Schnitttiefe (mm)

Beispiele für die Bearbeitung



Beispiele für die Bearbeitung

Optimierte Sorte für eine maximale Leistung und Effizienz

Mit unserer neuen Sorte T5415 haben wir die Standzeit und Effizienz verbessert - sie bietet eine mehr als doppelt so lange Standzeit und eine um 123 % höhere Schnittleistung im Vergleich zur vorherigen Sorte. Rüsten Sie noch heute auf, um Ihre Produktivität zu optimieren und Ausfallzeiten zu reduzieren.

Bearbeitung:	Kontinuierlicher Schnitt
Anwendung:	Drehen
Material:	X37CrMoV5-1 (53 HRC)
Kühlmittel:	Nein

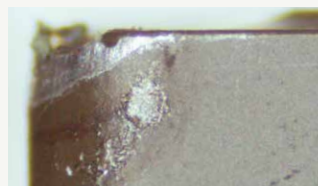
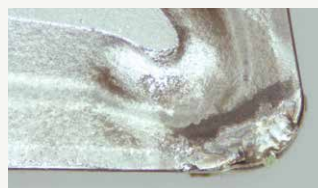
Lösung von Dormer Pramet :		
CNMG 120408-KM		
Bearbeitungsdaten:		
v_c	f_n	a_p
70	0.22	1.50

WMG H3.2

T5415



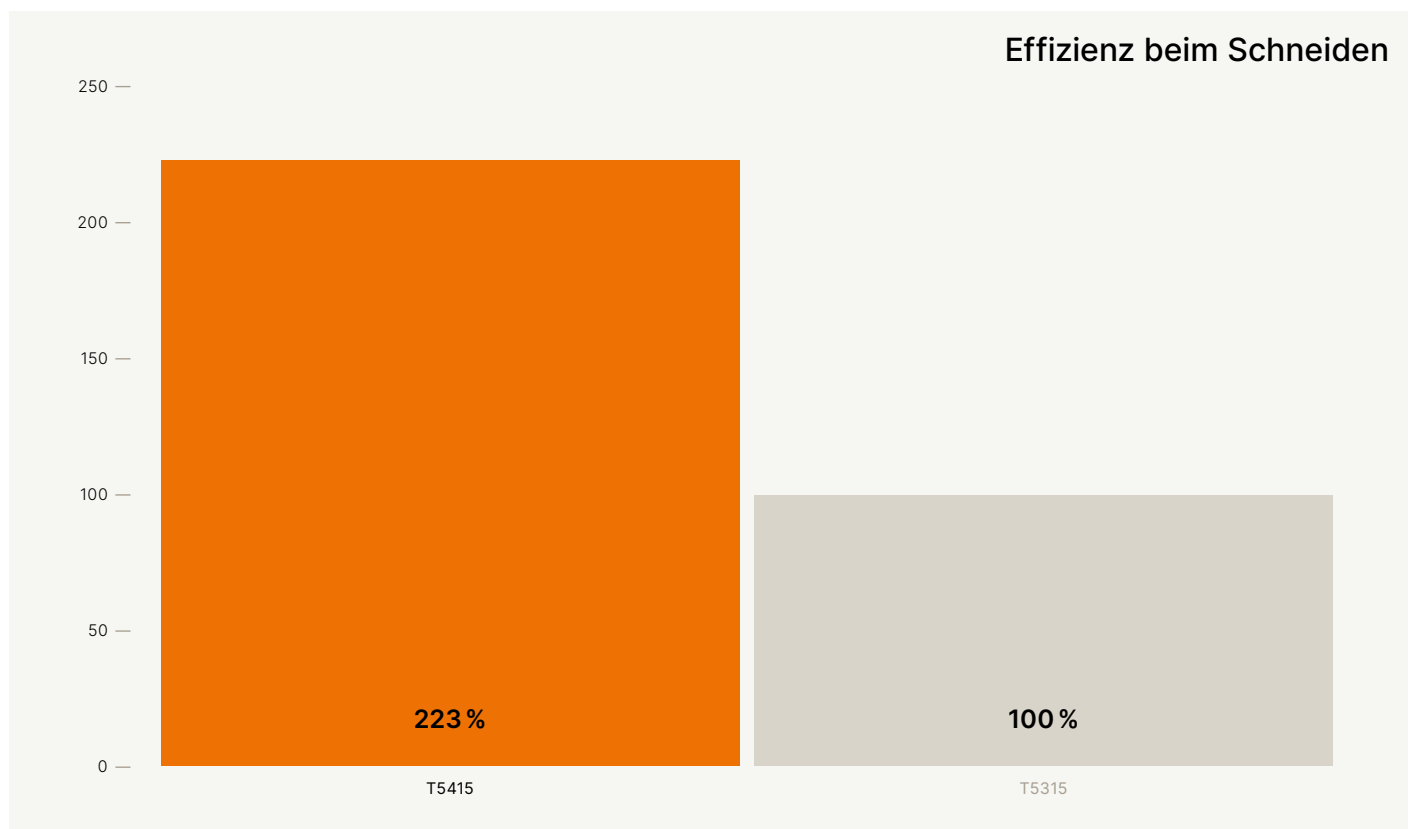
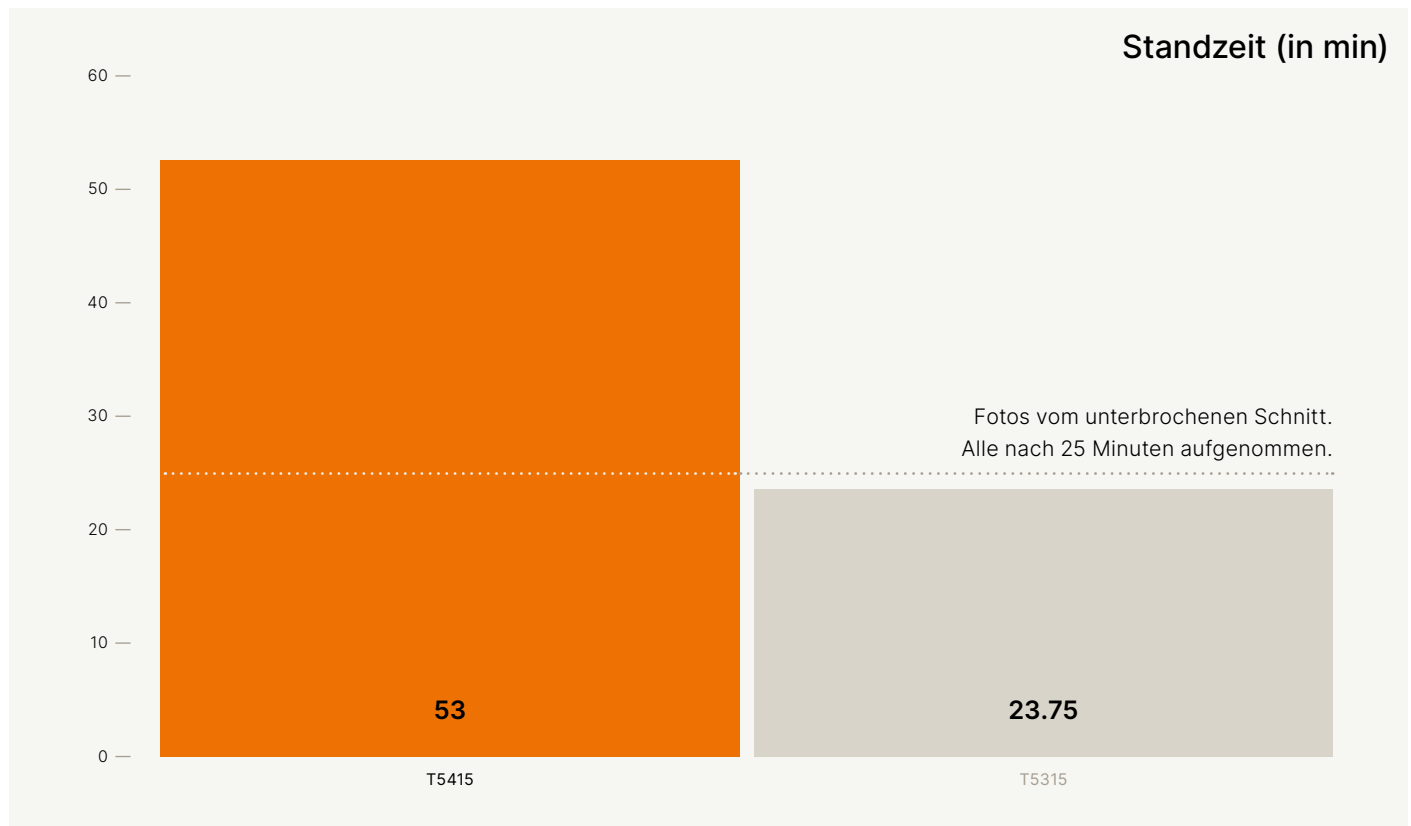
T5315



Fotos vom kontinuierlichen Eingriff. Alle nach 25 Minuten aufgenommen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm/U), a_p = axiale Schnitttiefe (mm)

Beispiele für die Bearbeitung



Beispiele für die Bearbeitung

Erhöhte Effizienz bei unterbrochenen Schnitten

Dank seiner fortschrittlichen Nachbehandlungstechnologie zeichnet sich die T5415 bei instabilen Schnittbedingungen aus und gewährleistet unübertroffene Zuverlässigkeit und Haltbarkeit.

Bearbeitung: Unterbrochener Schnitt

Anwendung: Drehen

Material: 37Cr4

Kühlmittel: Nein

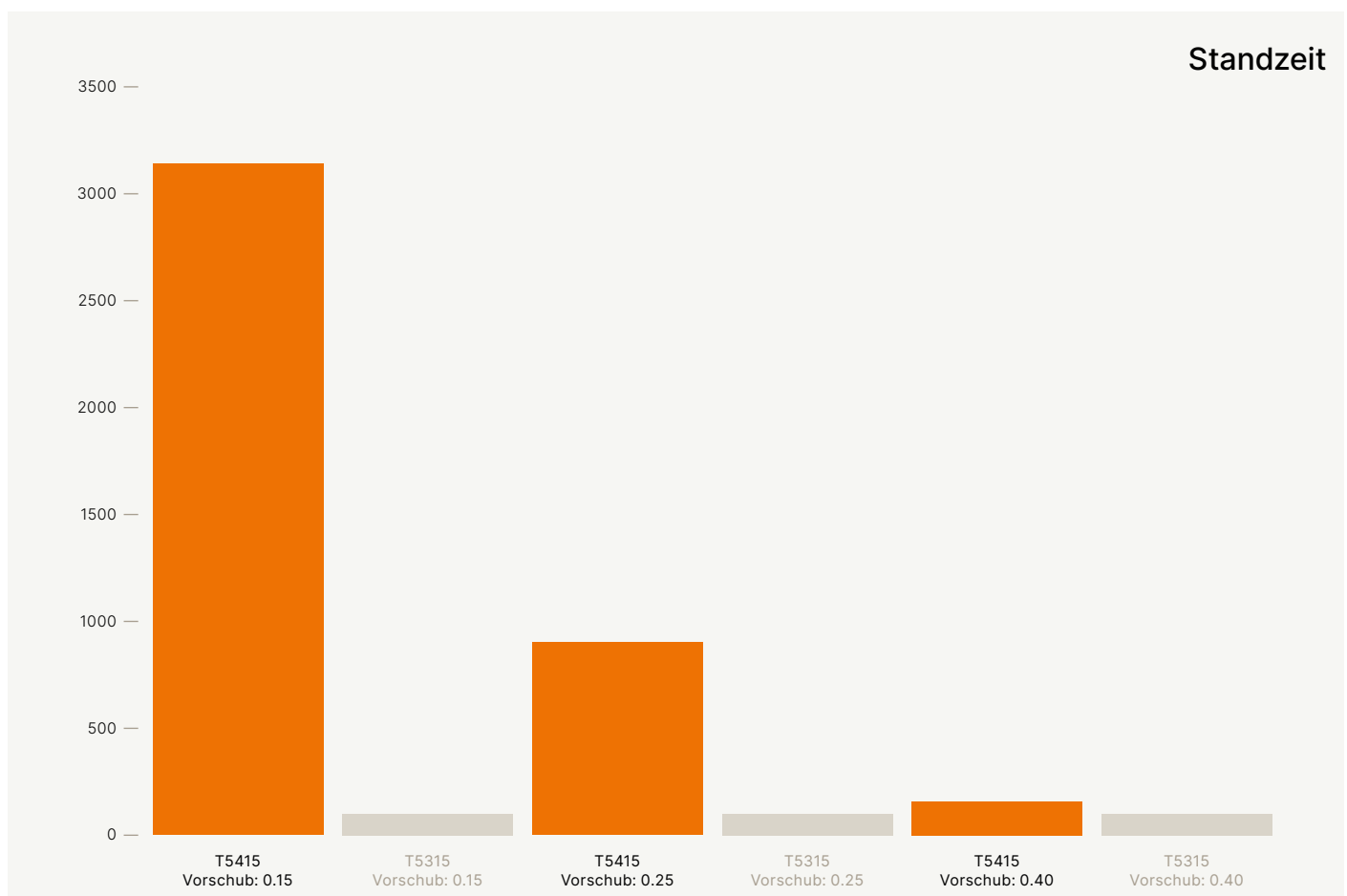
Lösung von Dormer Pramet :

CNMG 120408-KM

Bearbeitungsdaten:

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 = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm/U), a_p = axiale Schnitttiefe (mm)