

## 加工例

## 球状黒鉛鋳鉄の加工で優れた性能

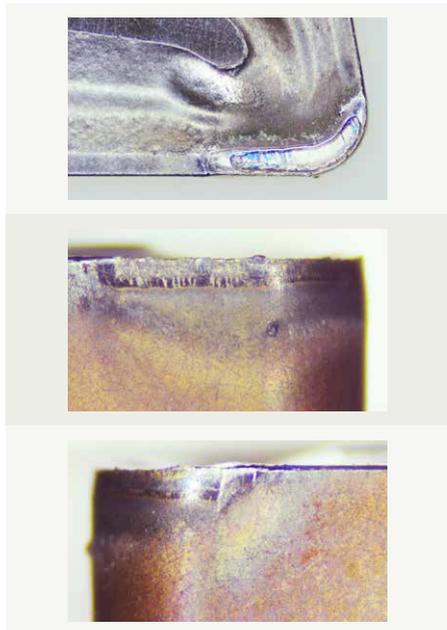
T5415 は球状黒鉛鋳鉄の加工における新たな基準を確立し、競合製品よりも最大 90% 長い工具寿命を実現します。23.3分の連続旋削加工により、ダウンタイムの低減、工具交換の減少、生産性の向上を実現し、要求の厳しい産業でのアプリケーションに最適です。

加工:	連続切削
アプリケーション:	旋削加工
被削材種:	EN-GJS-500-7 (165 HB)
クーラント:	No

ドーマー・プラメット ソリューション:		
CNMG 120408-KM		
加工データ:		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
300	0.20	2.00

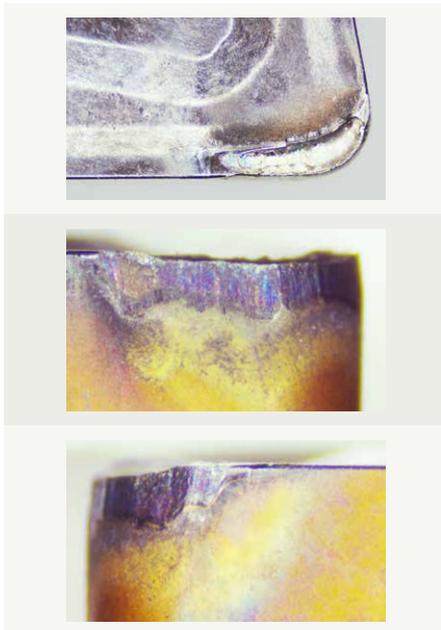
WMG K3.1

T5415



の写真 T5415.  
すべて20分後に撮影。

競合 A



の写真 競合 A.  
すべて20分後に撮影。

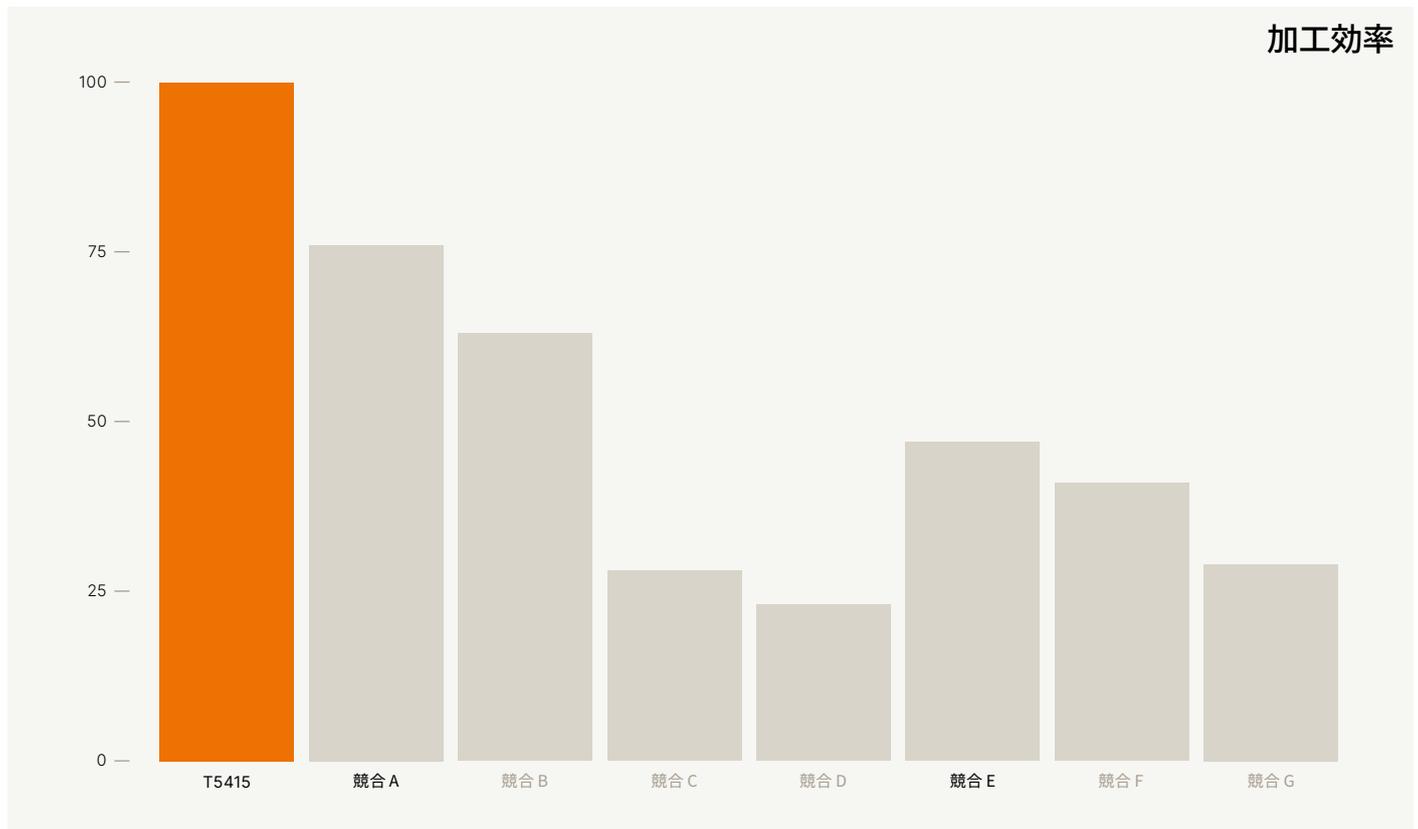
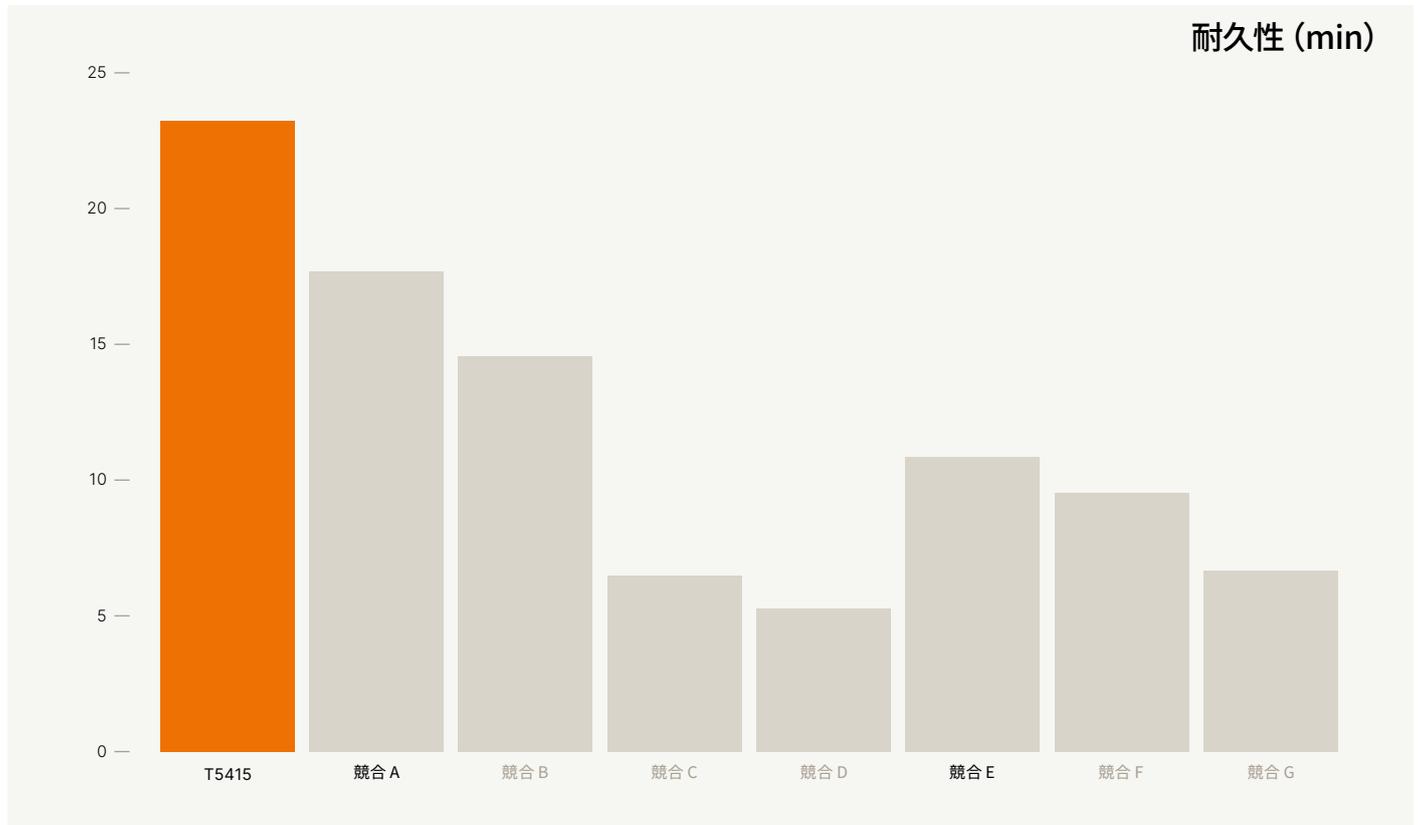
競合 E



の写真 競合 E.  
すべて10分後に撮影。

$v_c$  = 切削速度 (m/min)、 $f_n$  = 回転あたり送り (mm/rev)、 $a_p$  = 軸方向切込み (mm)

## 加工例



## 加工例

# 最高の性能と効率を実現するための最適化された材種

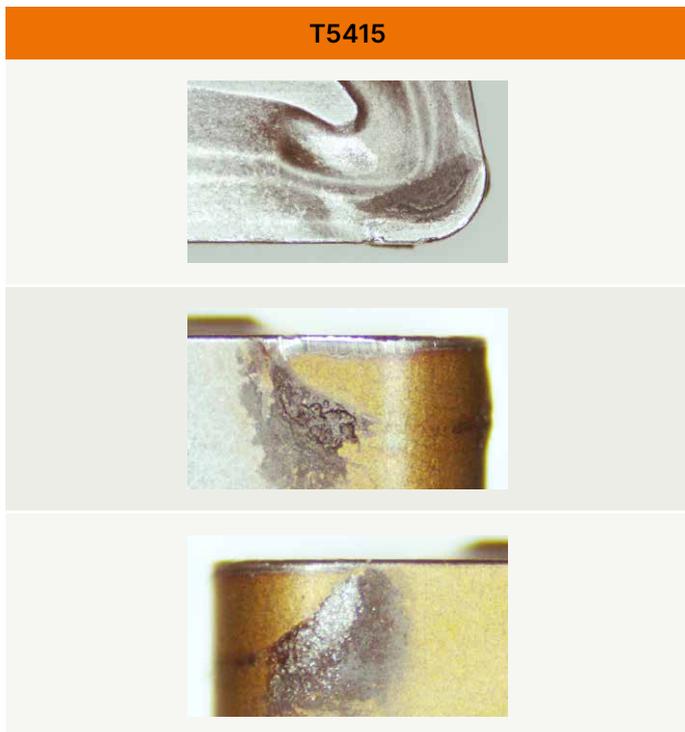
新材種T5415は耐久性と効率が向上しました—従来の材種との比較で、工具寿命が2倍以上、切削効率が123%向上しました。

今すぐアップグレードして生産性を最適化し、ダウンタイムを削減しましょう。

加工:	連続切削
アプリケーション:	旋削加工
被削材種:	X37CrMoV5-1 (53 HRC)
クーラント:	No

ドーマー・プラメット ソリューション:		
CNMG 120408-KM		
加工データ:		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
70	0.22	1.50

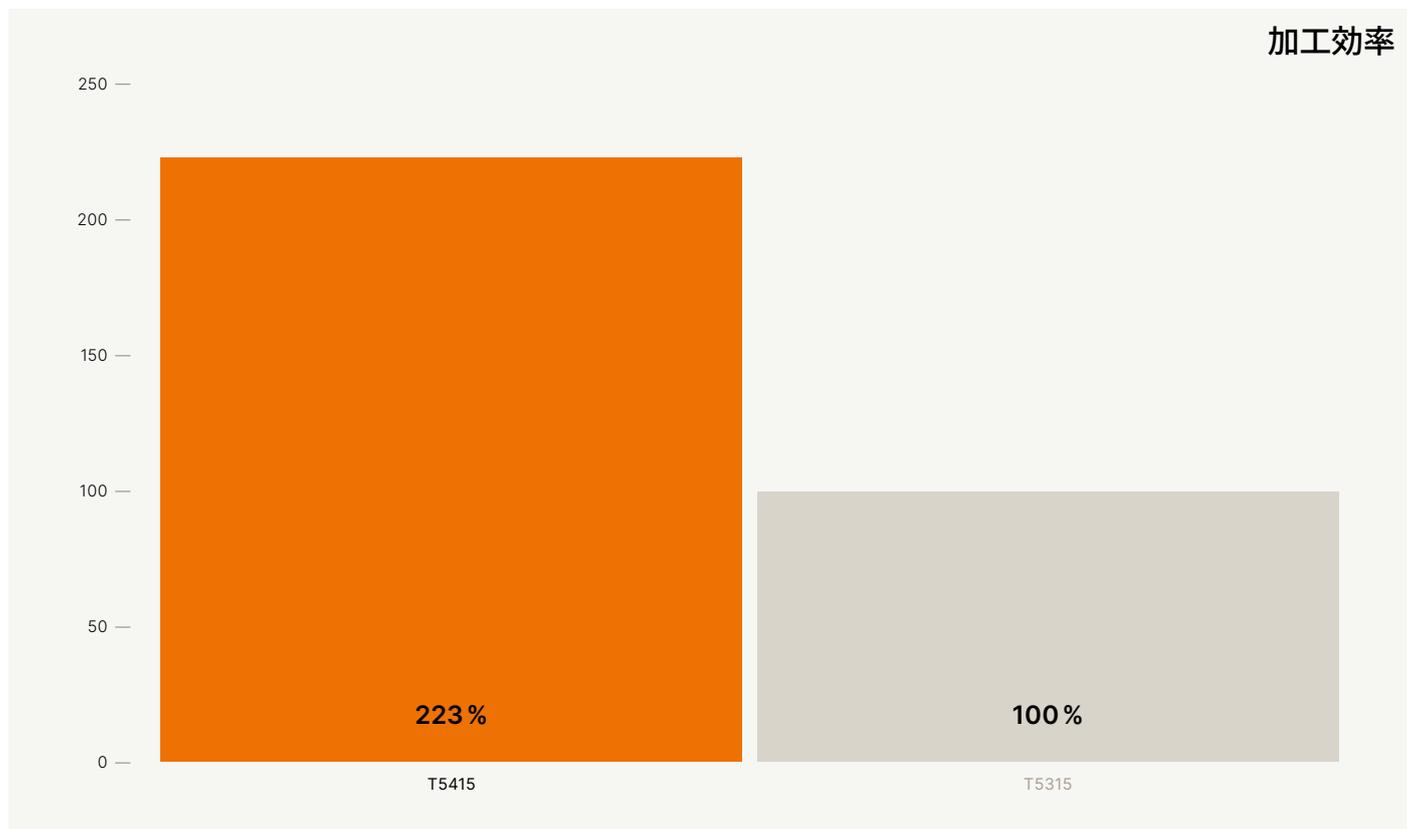
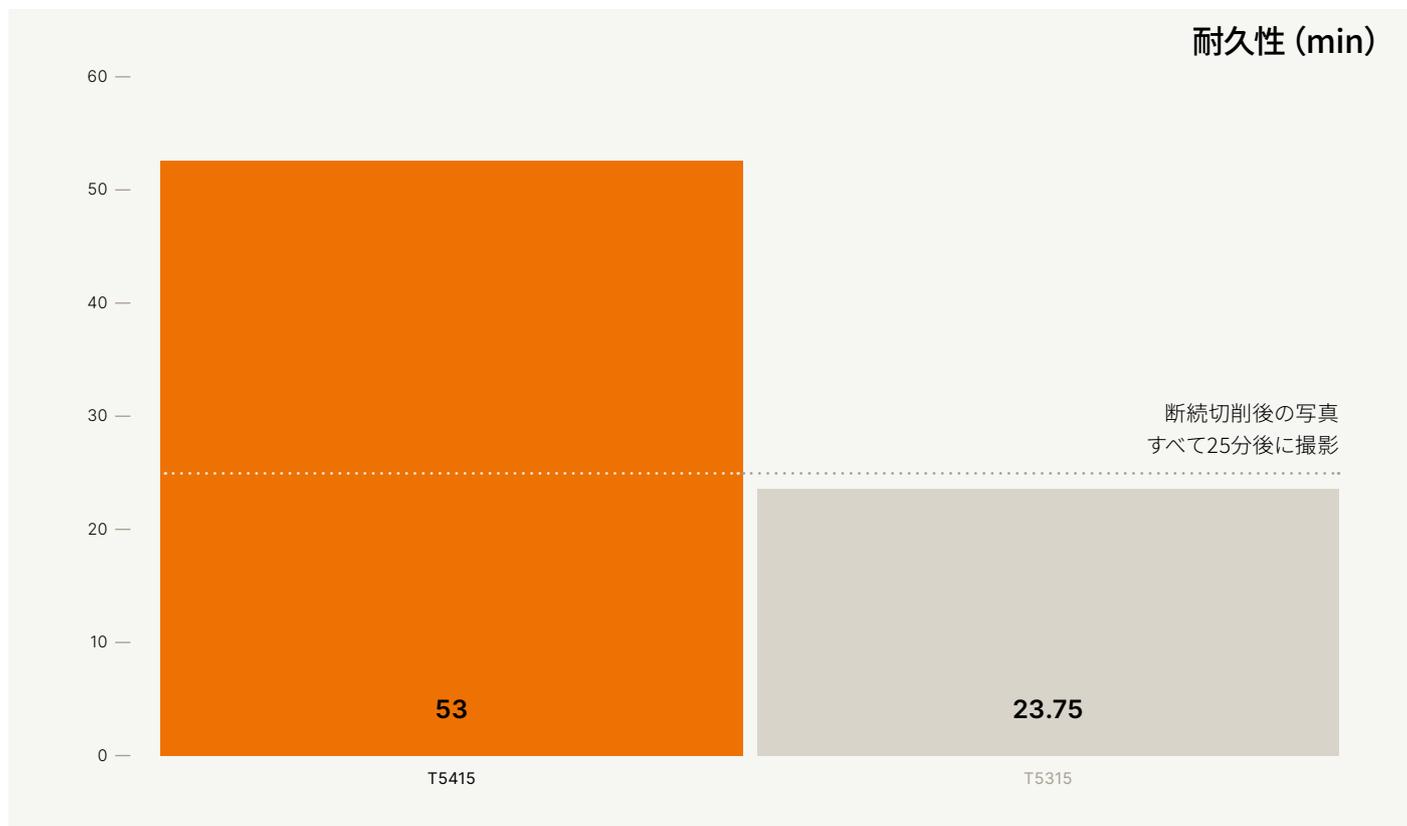
WMG H3.2



連続切削の写真。すべて25分後に撮影。

$v_c$  = 切削速度 (m/min) 、  $f_n$  = 回転あたり送り (mm/rev) 、  $a_p$  = 軸方向切込み (mm)

## 加工例



## 加工例

## 断続切削の効率向上

T5415 は、高度な後処理技術により不安定な切削条件でも優れた性能を発揮し、比類のない信頼性と耐久性を保証します。

加工:	断続切削
アプリケーション:	旋削加工
被削材種:	37Cr4
クーラント:	No

## ドーマー・プラメット ソリューション:

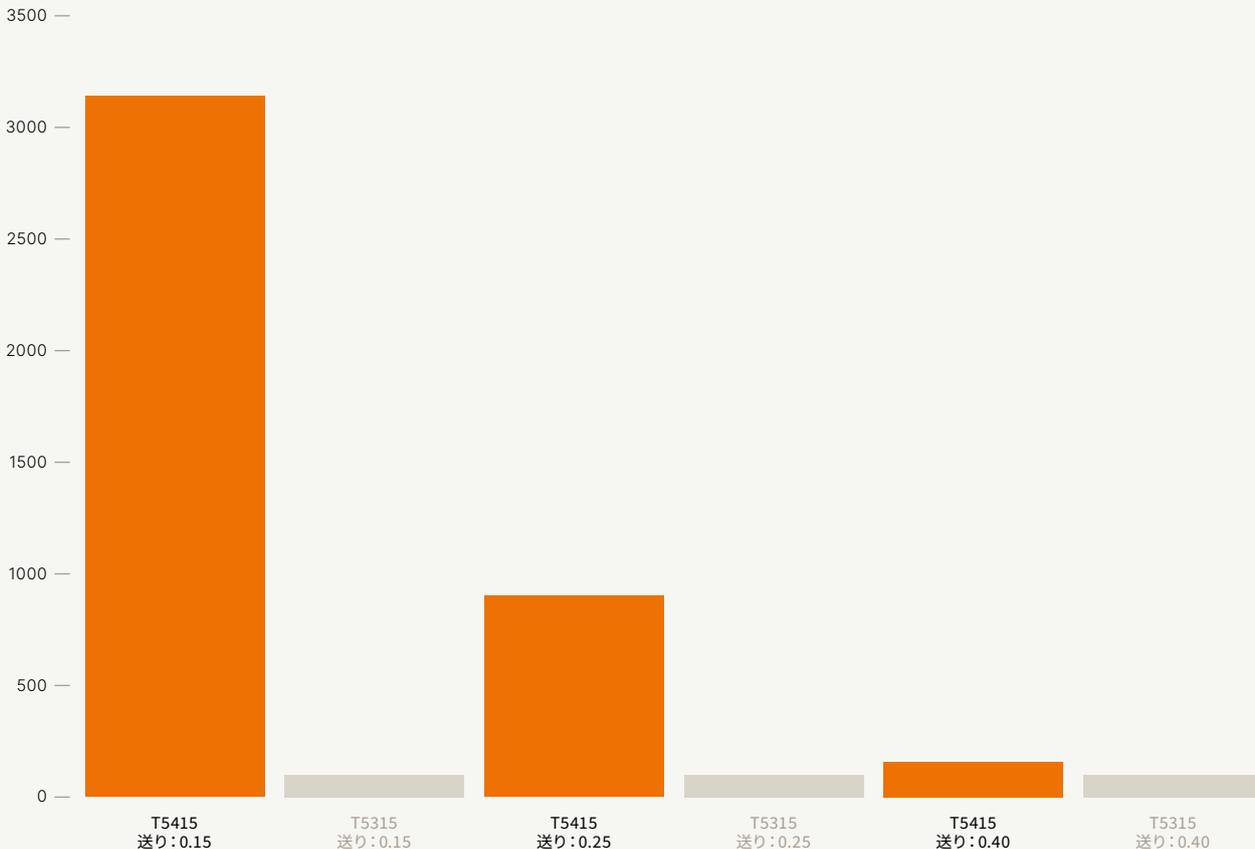
CNMG 120408-KM

## 加工データ:

$v_c$	$f_n$	$a_p$
100	0.15	1.00
100	0.25	1.00
100	0.40	1.00

WMG P3.2

## 耐久性



$v_c$  = 切削速度 (m/min)、 $f_n$  = 回転あたり送り (mm/rev)、 $a_p$  = 軸方向切込み (mm)