

가공 예제

구상흑연주철 가공을 위한 탁월한 성능

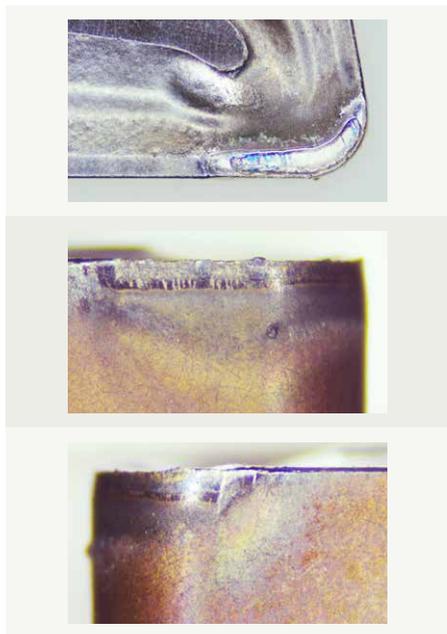
T5415는 주철 가공의 새로운 기준을 제시하며 경쟁사보다 최대 90% 더 긴 공구 수명을 제공합니다. 23.3분 동안 중단 없이 가공할 수 있어 가동 중단 시간을 줄이고 공구 교환 시간을 줄이며 생산성을 높여 까다로운 산업 분야에 이상적입니다.

가공:	연속 가공
애플리케이션:	터닝
소재:	EN-GJS-500-7 (165 HB)
절삭유:	아니오

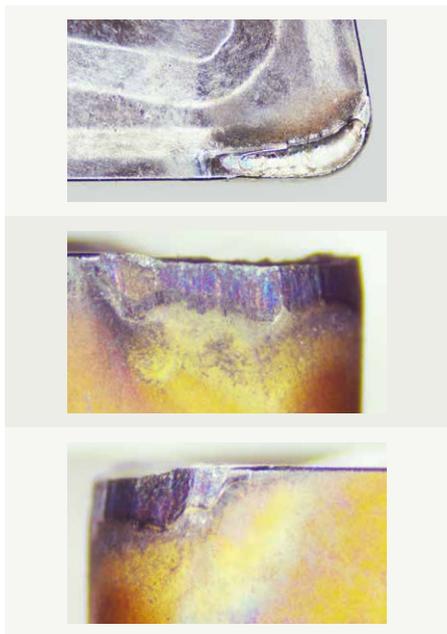
도머 프라멧 솔루션:		
CNMG 120408-KM		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
300	0.20	2.00

WMG K3.1

T5415



경쟁사 A



경쟁사 E



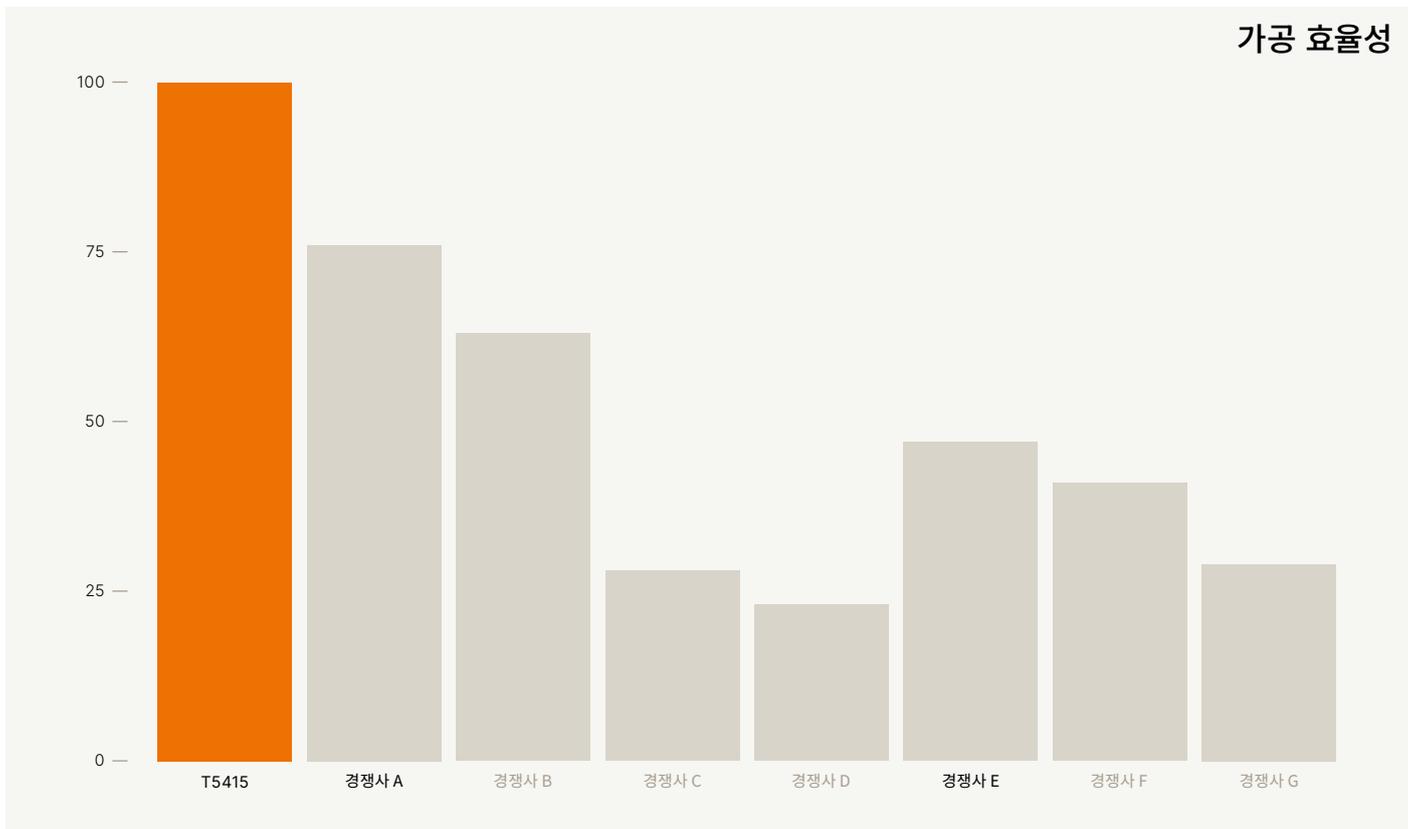
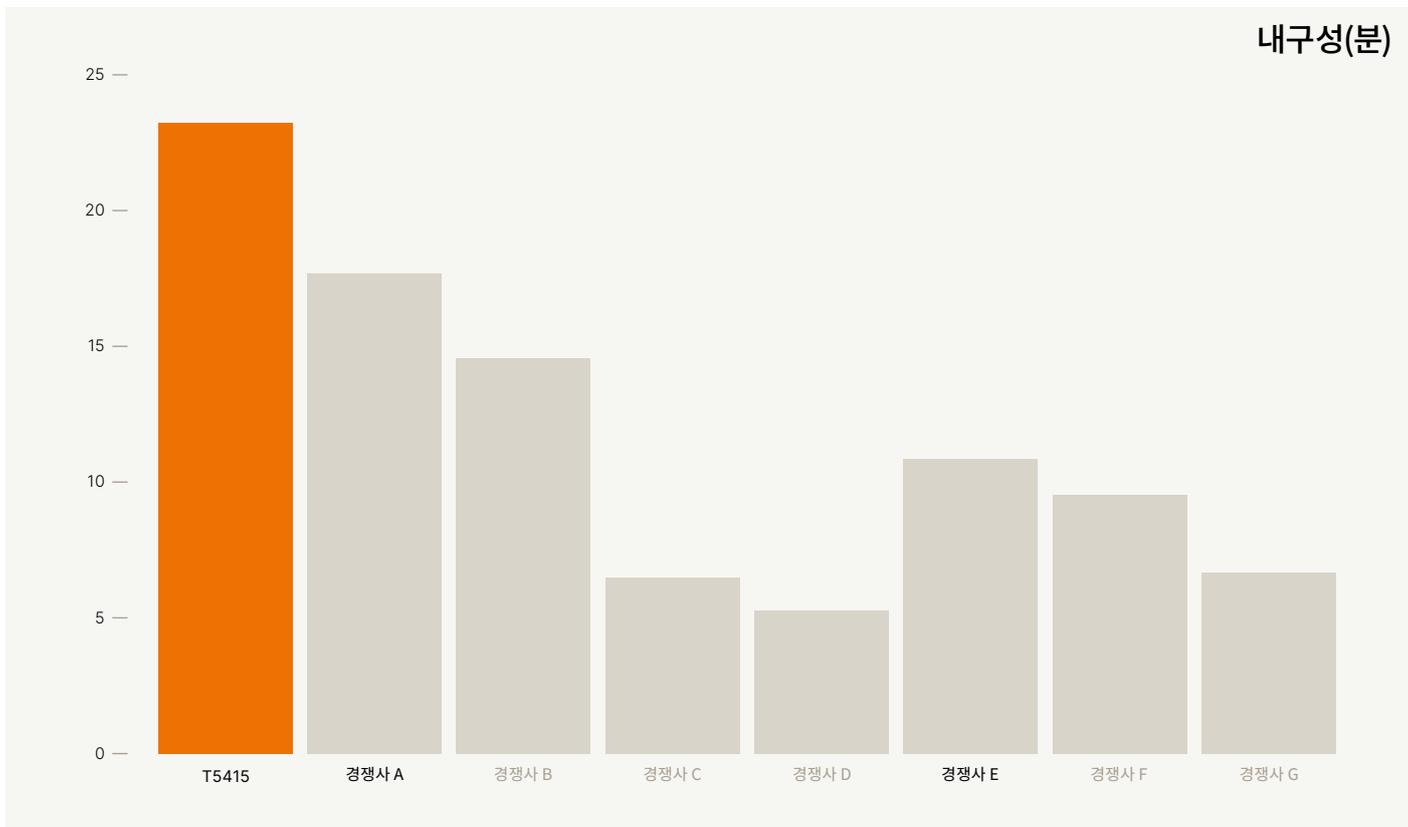
사진 T5415. 모두 20분 후에 촬영한 사진입니다.

사진 경쟁사 A. 모두 20분 후에 촬영한 사진입니다.

사진 경쟁사 E. 모두 10분 후에 촬영한 사진입니다.

v_c = 절삭 속도(m/min), f_n = 회전당 이송량(mm/rev), a_p = 축 방향 절삭 깊이(mm)

가공 예제



가공 예제

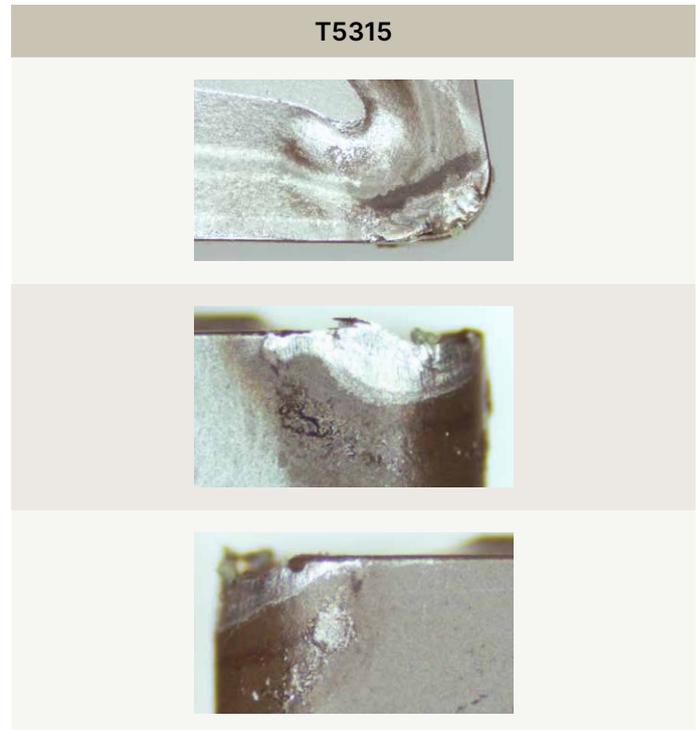
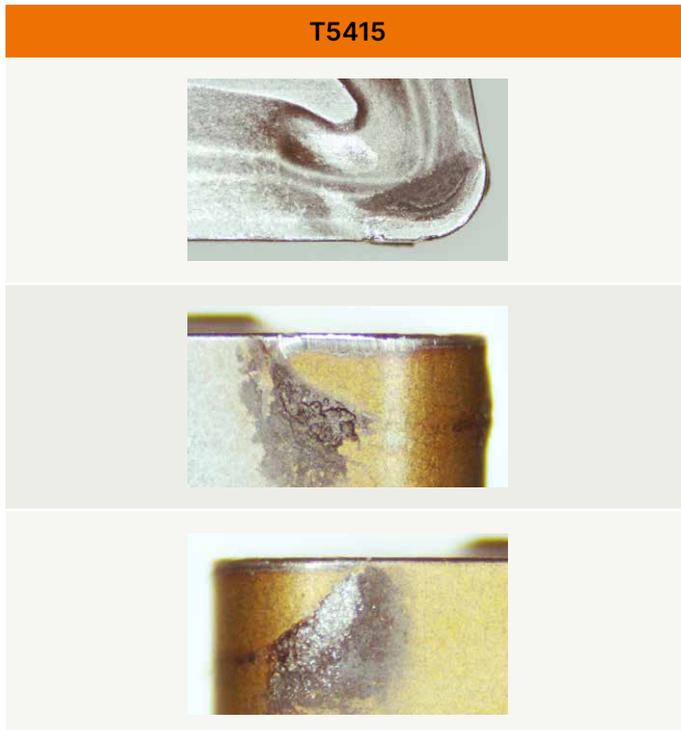
성능 및 효율성 극대화를 위한 최적화된 재종

새로운 T5415 재종은 내구성과 효율성을 개선하여 이전 재종에 비해 2배 이상 긴 공구 수명과 123% 향상된 절삭 효율을 제공합니다. 지금 업그레이드하여 생산성을 최적화하고 가동 중단 시간을 줄여보세요.

가공:	연속 가공
애플리케이션:	터닝
소재:	X37CrMoV5-1 (53 HRC)
절삭유:	아니오

도머 프라멧 솔루션:		
CNMG 120408-KM		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
70	0.22	1.50

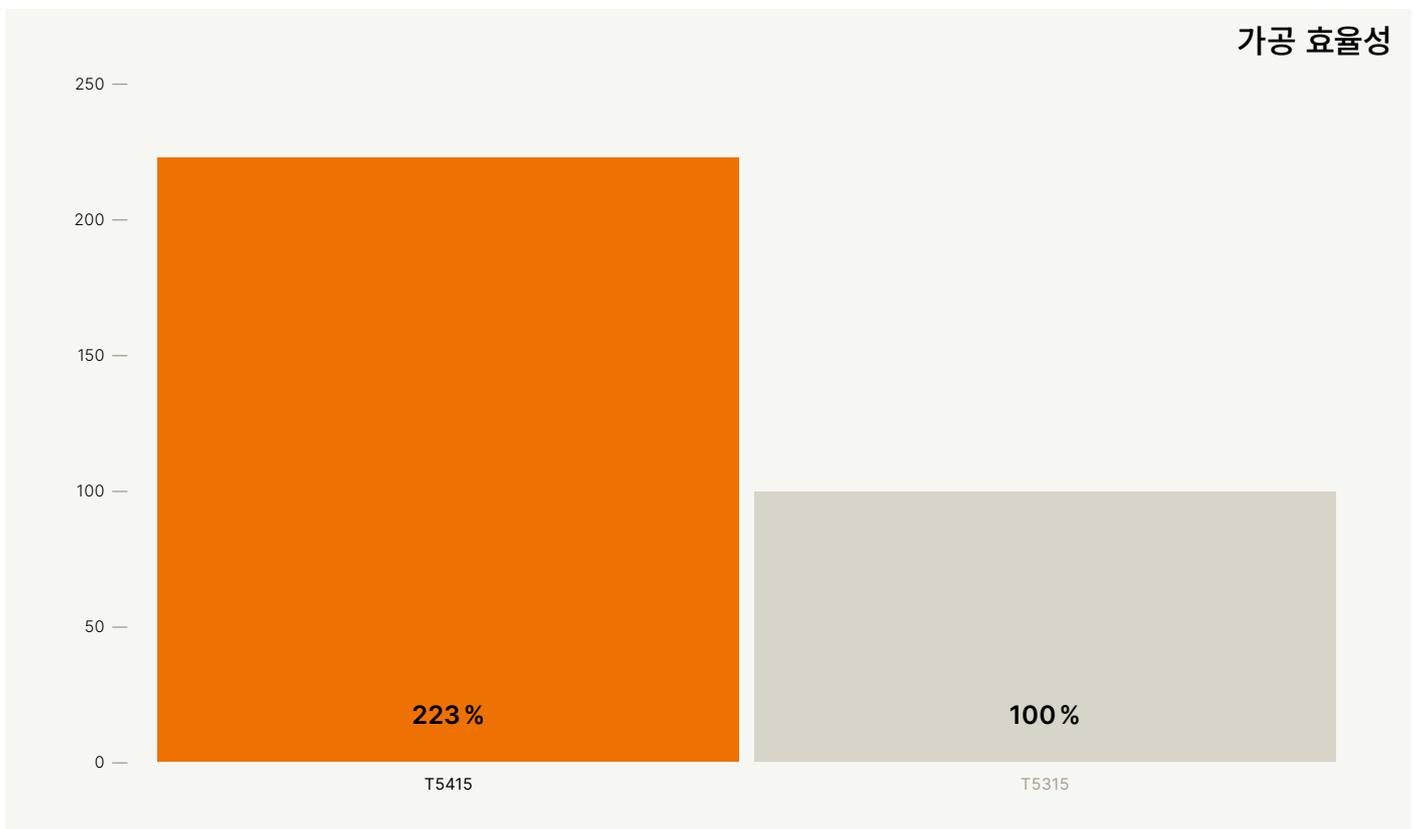
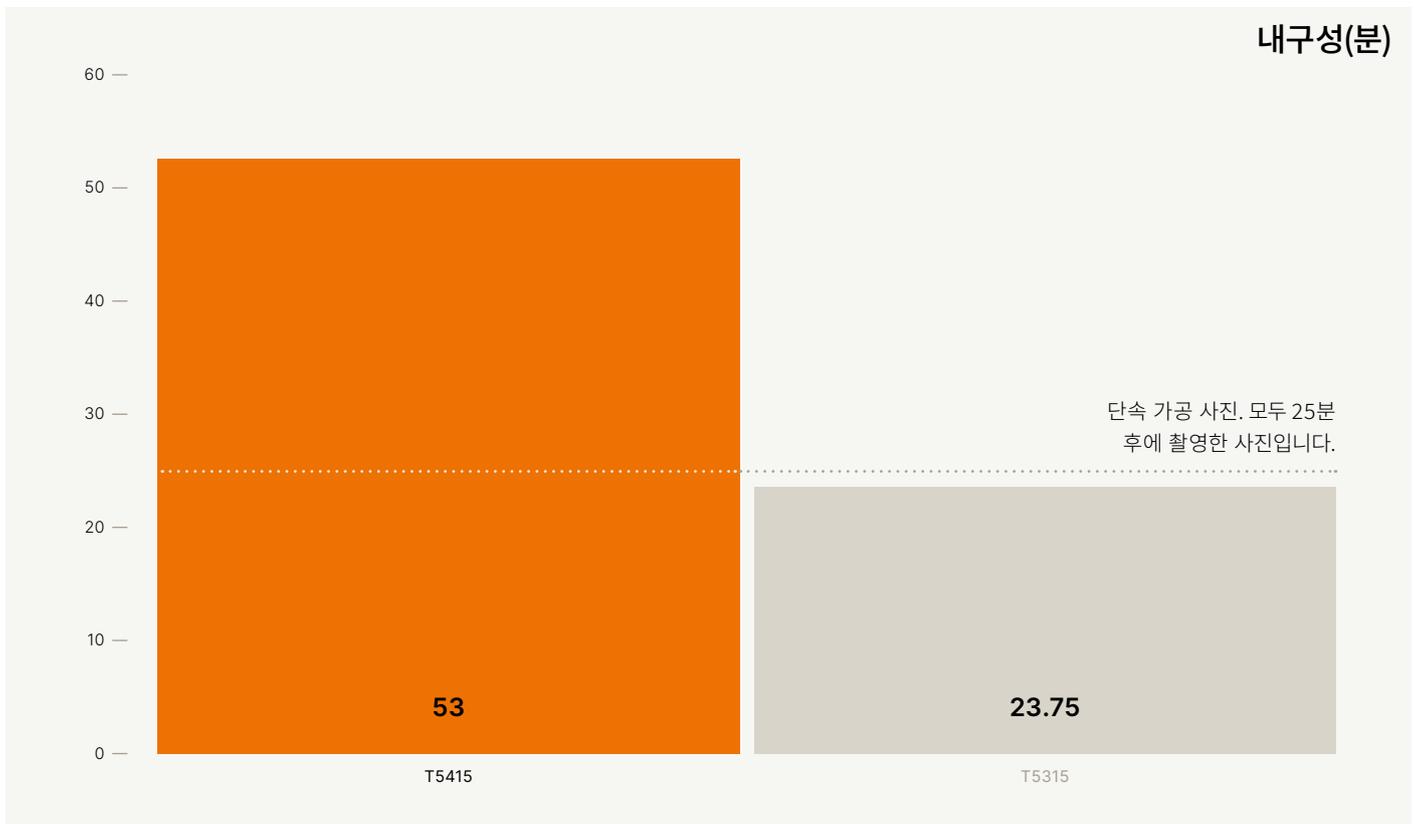
WMG H3.2



연속 촬영한 사진. 모두 25분 후에 촬영한 사진입니다.

v_c = 절삭 속도(m/min), f_n = 회전당 이송량(mm/rev), a_p = 축 방향 절삭 깊이(mm)

가공 예제



가공 예제

단속 가공의
효율성 향상

T5415는 최신 후처리 기술로 불안정한 가공 조건에서도 뛰어난 성능을 발휘하여 타의 추종을 불허하는 신뢰성과 내구성을 보장하였습니다.

가공:	단속 가공
애플리케이션:	터닝
소재:	37Cr4
절삭유:	아니오

도머 프라멧 솔루션:

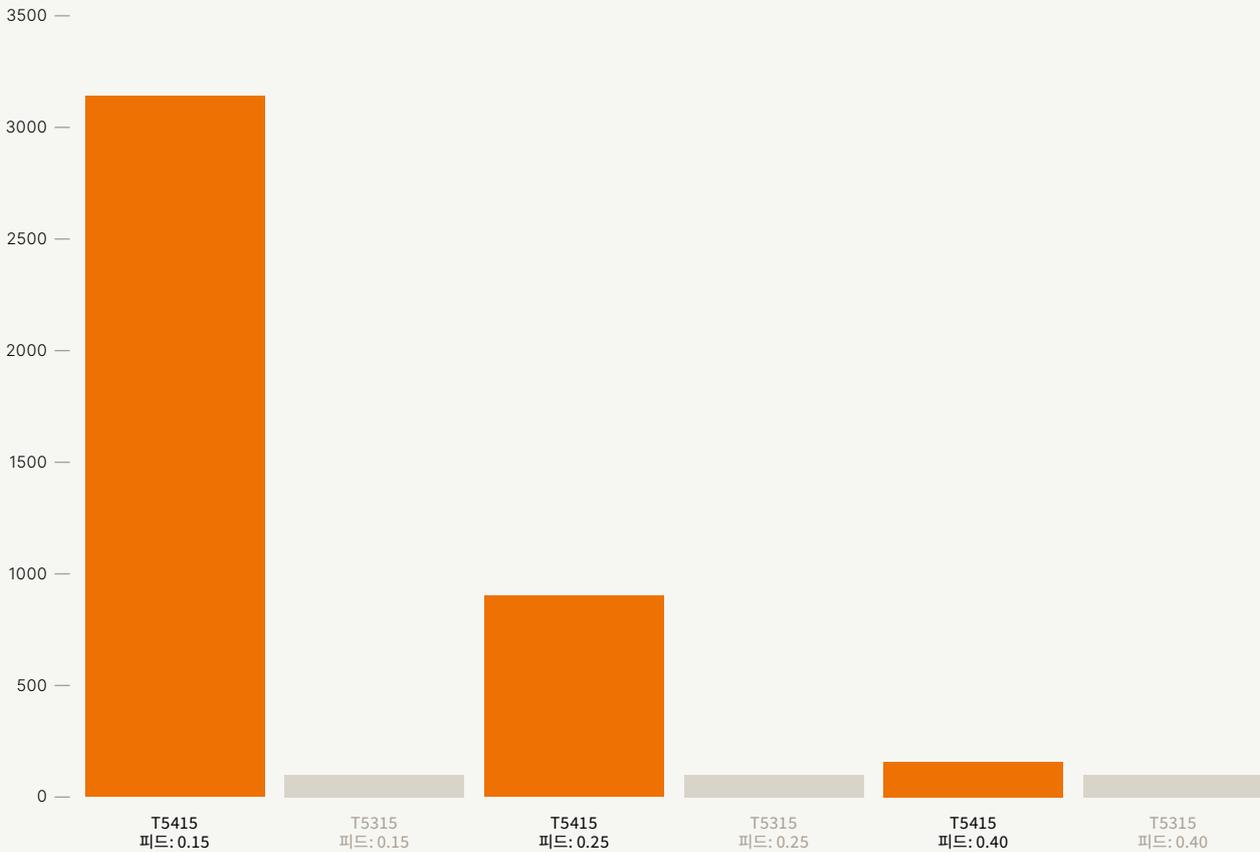
CNMG 120408-KM

가공 데이터:

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

WMG P3.2

내구성



v_c = 절삭 속도(m/min), f_n = 회전당 이송량(mm/rev), a_p = 축 방향 절삭 깊이(mm)