

## Przykłady obróbki

# Doskonałe osiągi w obróbce żeliwa sferoidalnego.

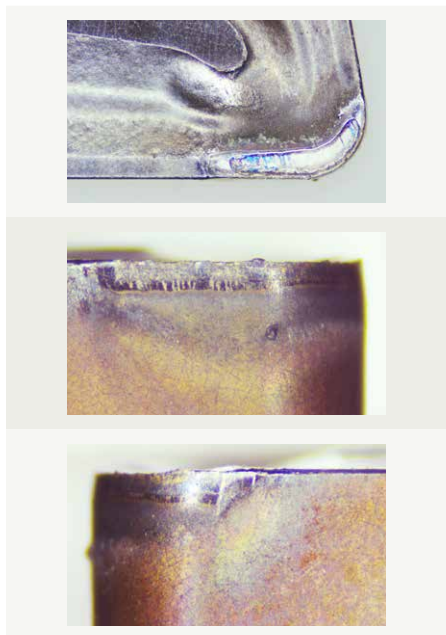
T5415 wyznacza nowy punkt odniesienia w obróbce żeliwa sferoidalnego, oferując nawet do 90% dłuższą trwałość narzędzia niż konkurencyjne rozwiązania. Przy 23,3 minutach ciągłego toczenia zmniejsza przestoje, ogranicza wymiany narzędzi i zwiększa produktywność, co czyni go idealnym wyborem dla wymagających zastosowań przemysłowych.

|                     |                       |
|---------------------|-----------------------|
| Obróbka skrawaniem: | Obróbka ciągła        |
| Zastosowanie:       | Toczenie              |
| Materiał:           | EN-GJS-500-7 (165 HB) |
| Płyn chłodzący:     | Nie                   |

| Rozwiązanie Dormer Pramet: |       |       |
|----------------------------|-------|-------|
| CNMG 120408-KM             |       |       |
| Dane dotyczące obróbki:    |       |       |
| $v_c$                      | $f_n$ | $a_p$ |
| 300                        | 0.20  | 2.00  |

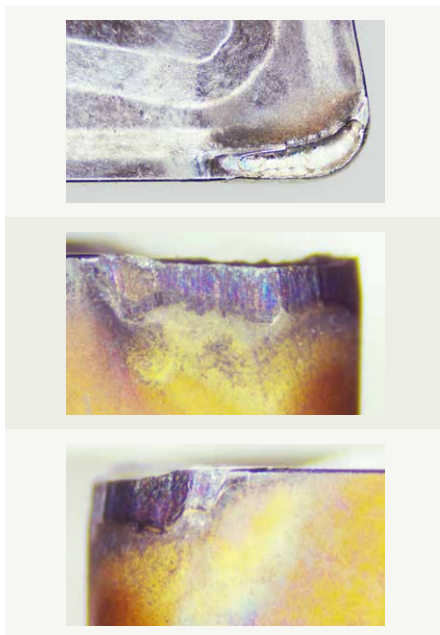
WMG K3.1

T5415



Zdjęcia T5415.  
Wszystkie wykonane po 20 minutach.

Produkt A



Zdjęcia Produkt A.  
Wszystkie wykonane po 20 minutach.

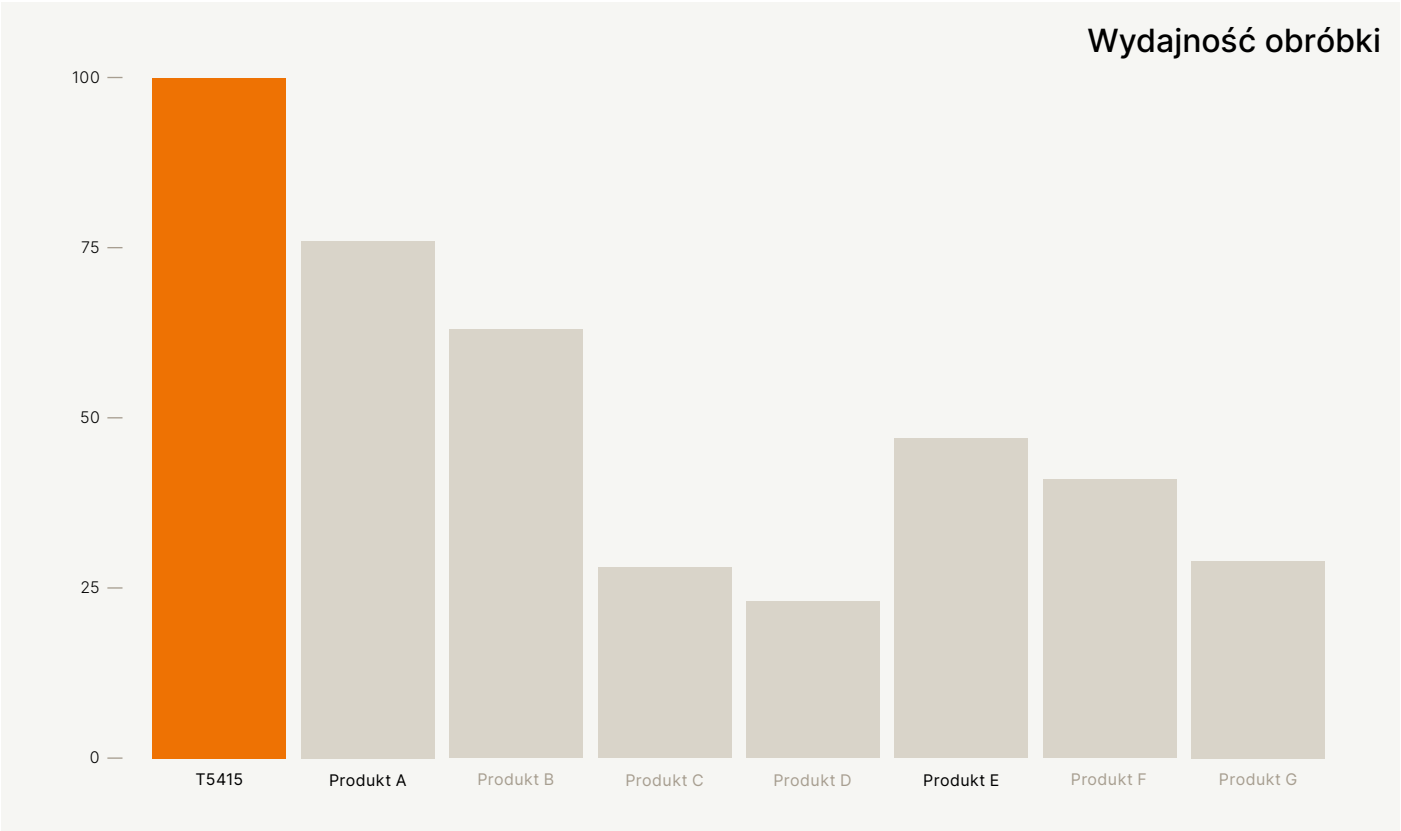
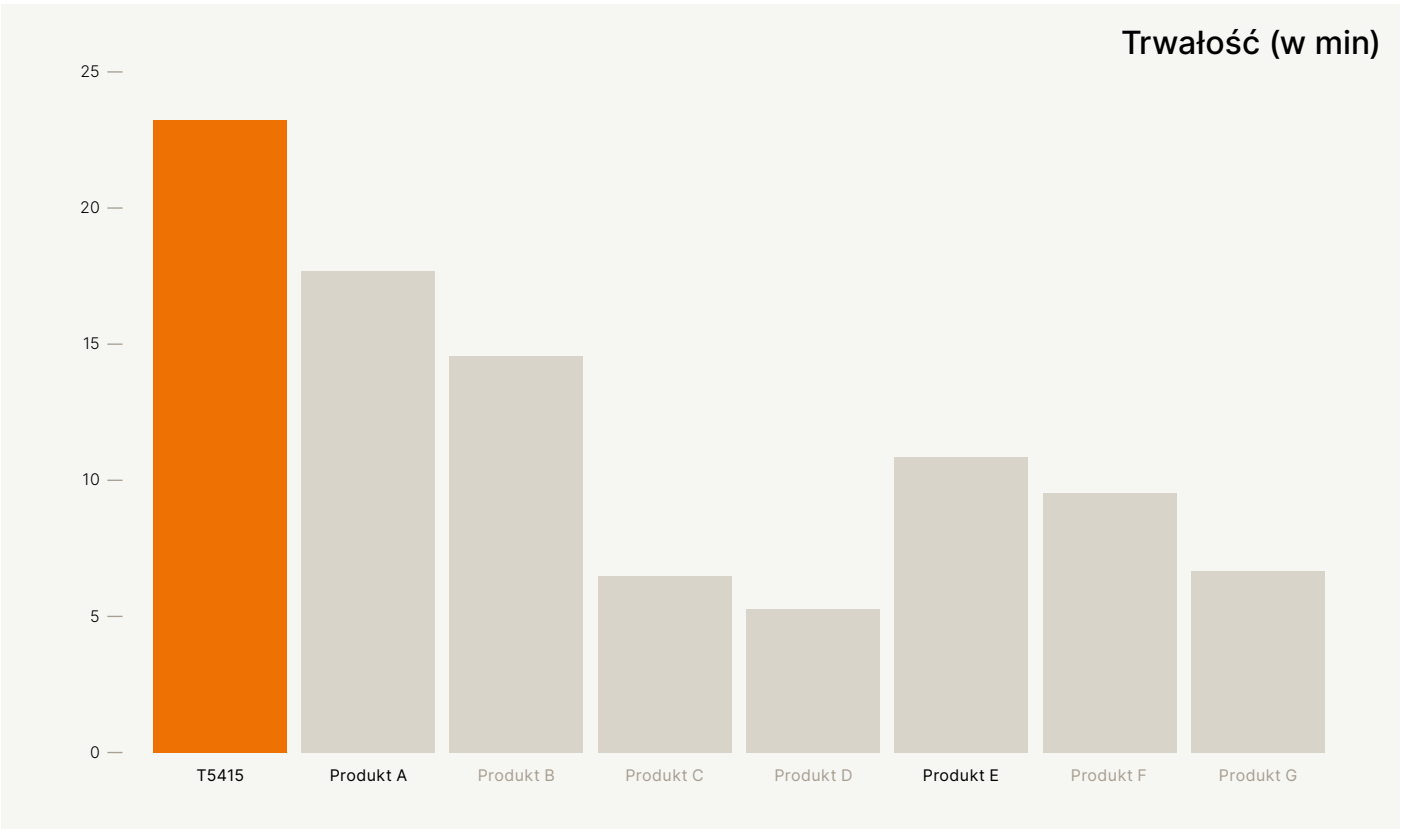
Produkt E



Zdjęcia Produkt E.  
Wszystkie wykonane po 10 minutach.

$v_c$  = prędkość skrawania (m/min),  $f_n$  = posuw na obrót (mm/obr),  $a_p$  = osiowa głębokość skrawania (mm)

Przykłady obróbki



## Przykłady obróbki

# Zoptymalizowany materiał dla maksymalnej wydajności i efektywności

Poprawiliśmy trwałość i wydajność dzięki naszemu nowemu gatunkowi T5415 - oferując ponad dwukrotnie dłuższą trwałość narzędzia i o 123% lepszą wydajność obróbki w porównaniu z poprzednim gatunkiem. Zoptymalizuj produktywność i skróć czas przestojów już dziś.

|                     |                      |
|---------------------|----------------------|
| Obróbka skrawaniem: | Obróbka ciągła       |
| Zastosowanie:       | Toczenie             |
| Materiał:           | X37CrMoV5-1 (53 HRC) |
| Płyn chłodzący:     | Nie                  |

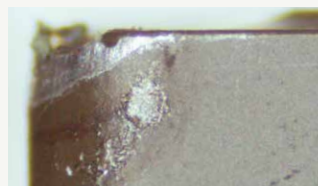
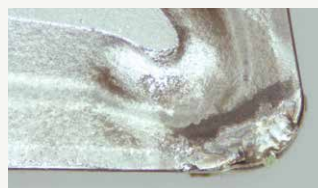
| Rozwiązanie Dormer Pramet: |       |       |
|----------------------------|-------|-------|
| CNMG 120408-KM             |       |       |
| Dane dotyczące obróbki:    |       |       |
| $v_c$                      | $f_n$ | $a_p$ |
| 70                         | 0.22  | 1.50  |

WMG H3.2

T5415



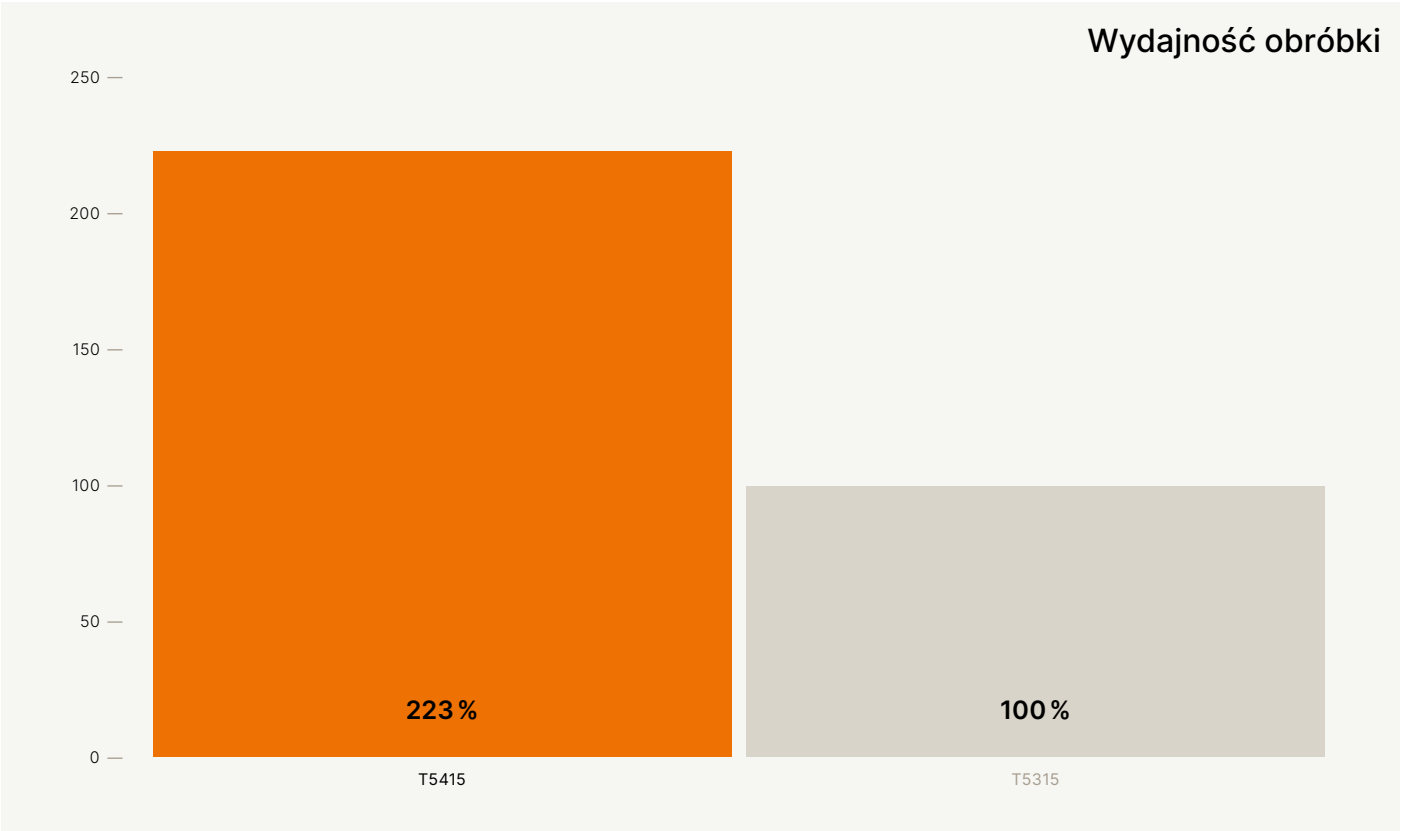
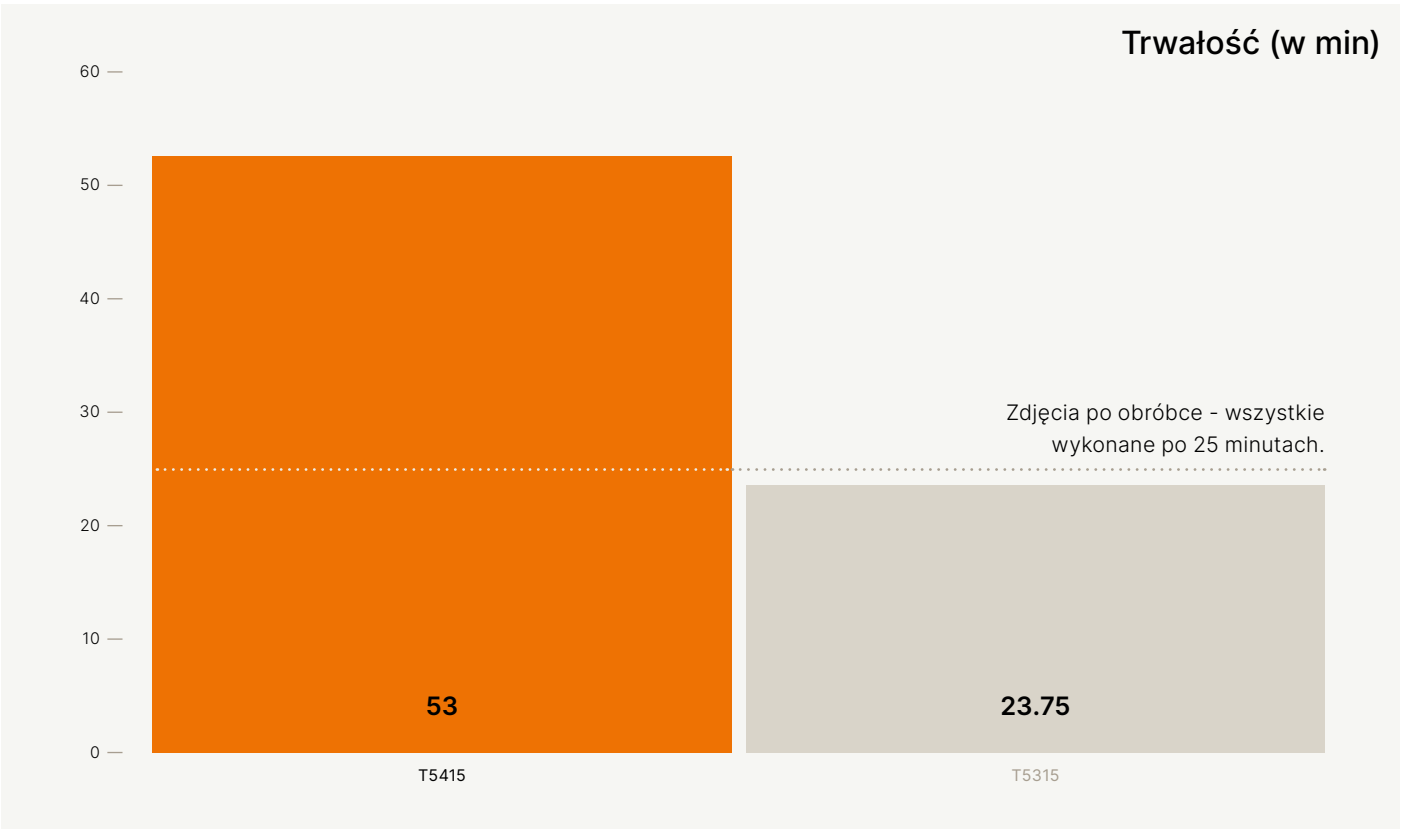
T5315



Zdjęcia po obróbce - wszystkie wykonane po 25 minutach.

$v_c$  = prędkość skrawania (m/min),  $f_n$  = posuw na obrót (mm/obr),  $a_p$  = osiowa głębokość skrawania (mm)

## Przykłady obróbki



Przykłady obróbki

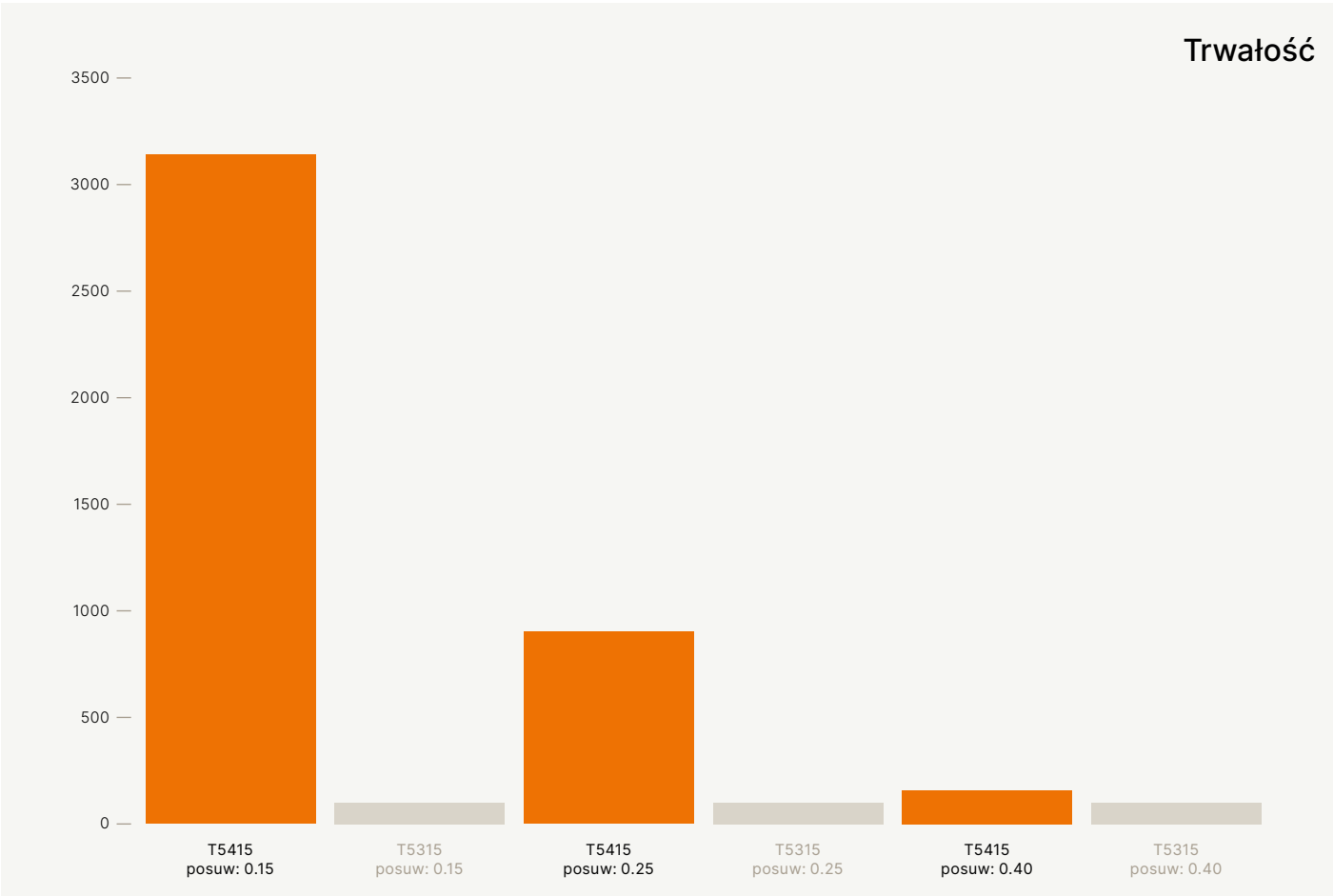
Zwiększona wydajność w przypadku obróbki przerywanej

T5415 doskonale sprawdza się w niestabilnych warunkach skrawania dzięki zaawansowanej technologii obróbki końcowej, zapewniając niezrównaną niezawodność i trwałość.

|                     |                    |
|---------------------|--------------------|
| Obróbka skrawaniem: | Obróbka przerywana |
| Zastosowanie:       | Obrót              |
| Materiał:           | 37Cr4              |
| Płyn chłodzący:     | Nie                |

| Rozwiązanie Dormer Pramet: |       |       |
|----------------------------|-------|-------|
| CNMG 120408-KM             |       |       |
| Dane dotyczące obróbki:    |       |       |
| $v_c$                      | $f_n$ | $a_p$ |
| 100                        | 0.15  | 1.00  |
| 100                        | 0.25  | 1.00  |
| 100                        | 0.40  | 1.00  |

WMG P3.2



$v_c$  = prędkość skrawania (m/min),  $f_n$  = posuw na obrót (mm/obr),  $a_p$  = osiowa głębokość skrawania (mm)