

Exempel på maskinbearbetning

Överlägsen prestanda för bearbetning av nodulärt gjutjärn

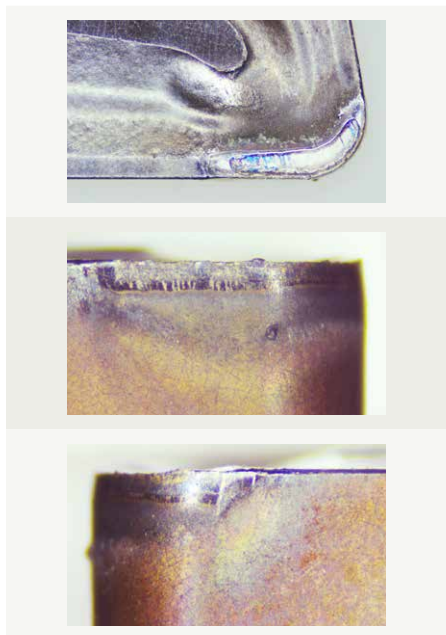
T5415 sätter en ny standard för bearbetning av nodulärt gjutjärn och erbjuder upp till 90% längre verktygslivslängd än konkurrenterna. Med 23,3 minuters kontinuerlig svarvning minskar stilleståndstiden, verktygsbytena blir färre och produktiviteten ökar, vilket gör den idealisk för krävande industriella tillämpningar.

Maskin-bearbetning:	Kontinuerligt skär
Applikation:	Svarvning
Material:	EN-GJS-500-7 (165 HB)
Kylvätska:	Nej

Dormer Pramet lösning:		
CNMG 120408-KM		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
300	0.20	2.00

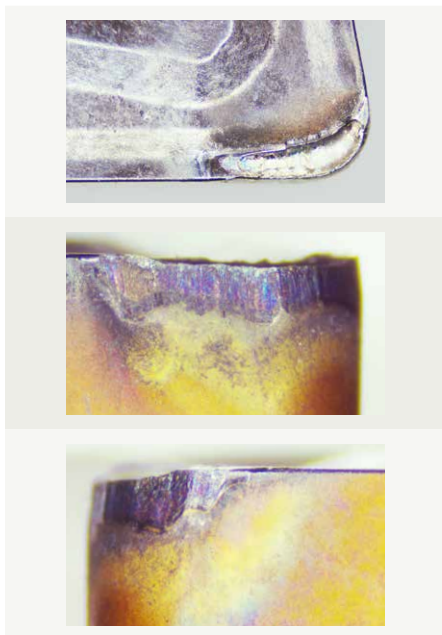
WMG K3.1

T5415



Bilder från T5415.
Alla tagna efter 20 minuter.

Konkurrent A



Bilder från Konkurrent A.
Alla tagna efter 20 minuter.

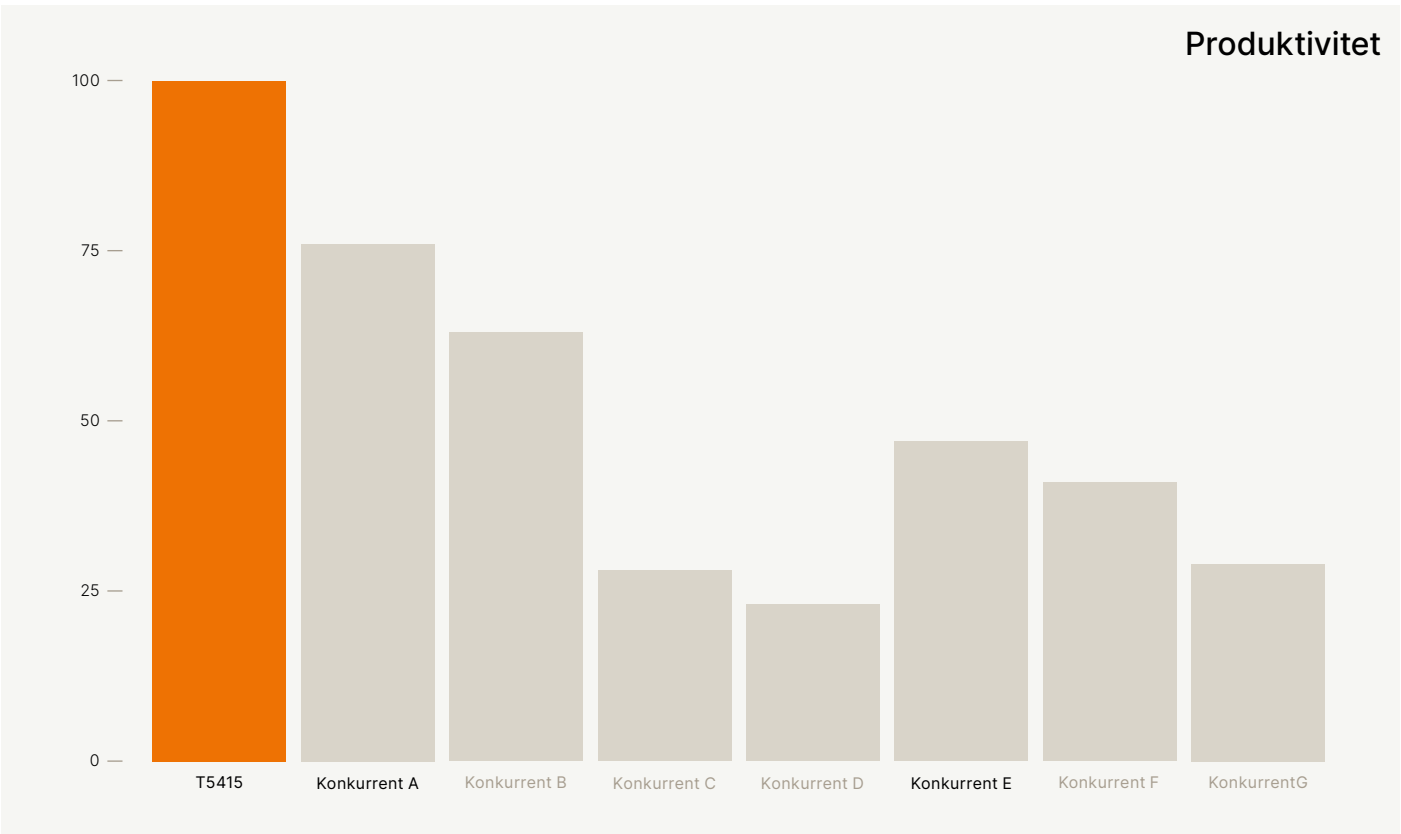
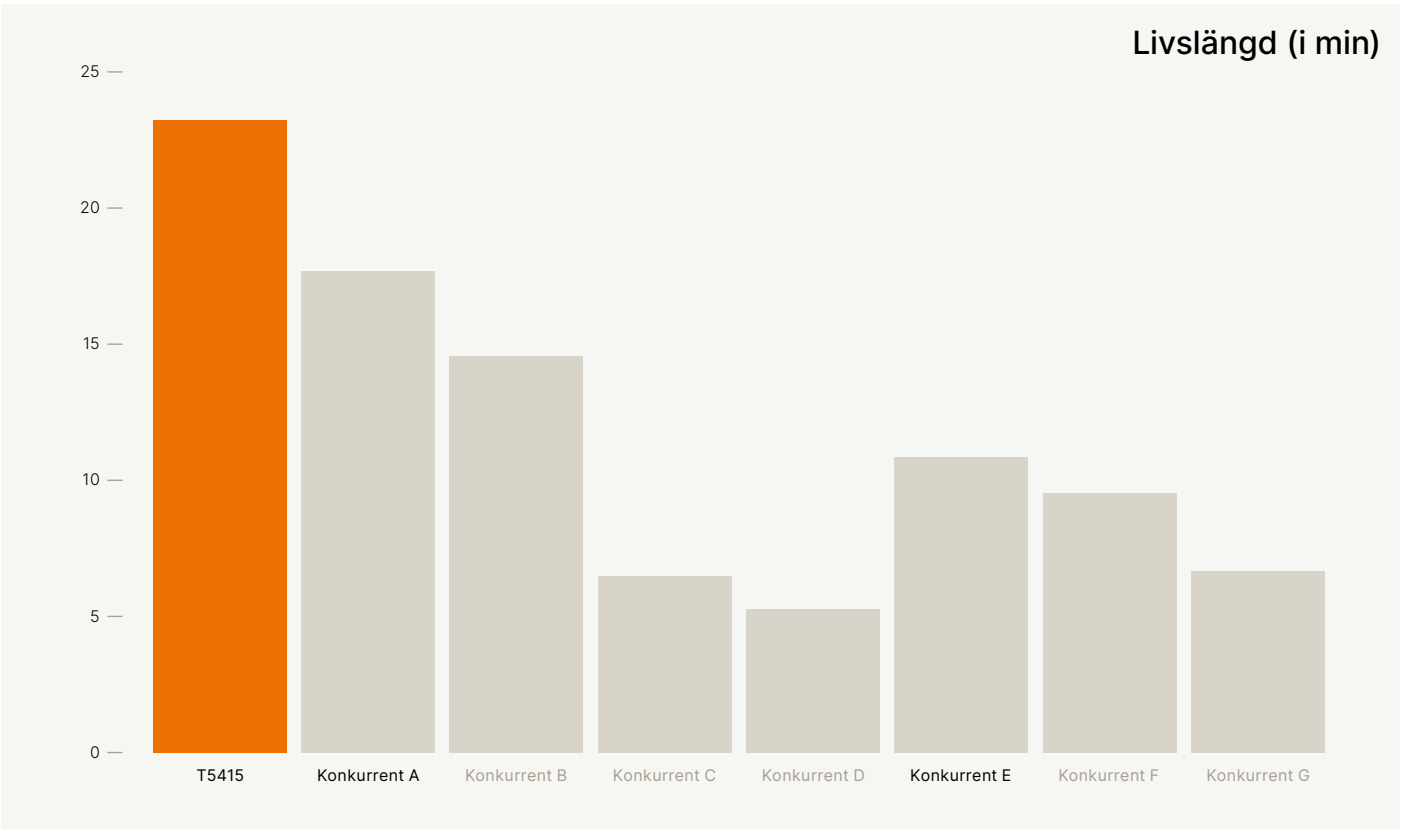
Konkurrent E



Bilder från Konkurrent E.
Alla tagna efter 10 minuter.

v_c = skärhastighet (m/min), f_n = matning per varv (mm/varv), a_p = axiellt skärdjup (mm)

Exempel på maskinbearbetning



Exempel på maskinbearbetning

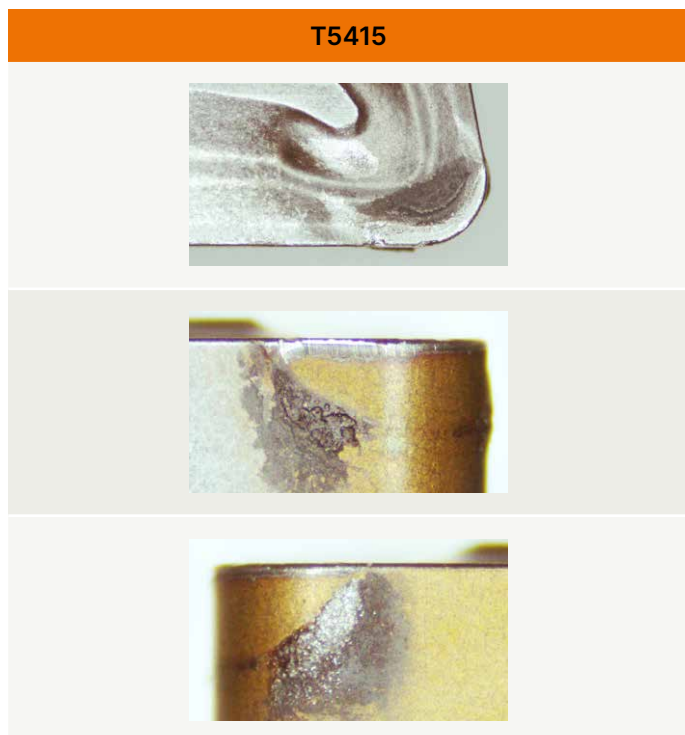
Optimerad kvalitet för maximal prestanda och effektivitet

Vi har förbättrat hållbarheten och effektiviteten med vår nya sort T5415 - som ger mer än två gånger längre verktygslivslängd och 123% bättre skärverkningsgrad jämfört med den tidigare kvaliteten. Uppgradera idag för optimerad produktivitet och minskad stilleståndstid.

Maskinbearbetning:	Kontinuerlig skärning
Applikation:	Svarvning
Material:	X37CrMoV5-1 (53 HRC)
Kylvätska:	Nej

Dormer Pramet lösning:		
CNMG 120408-KM		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
70	0.22	1.50

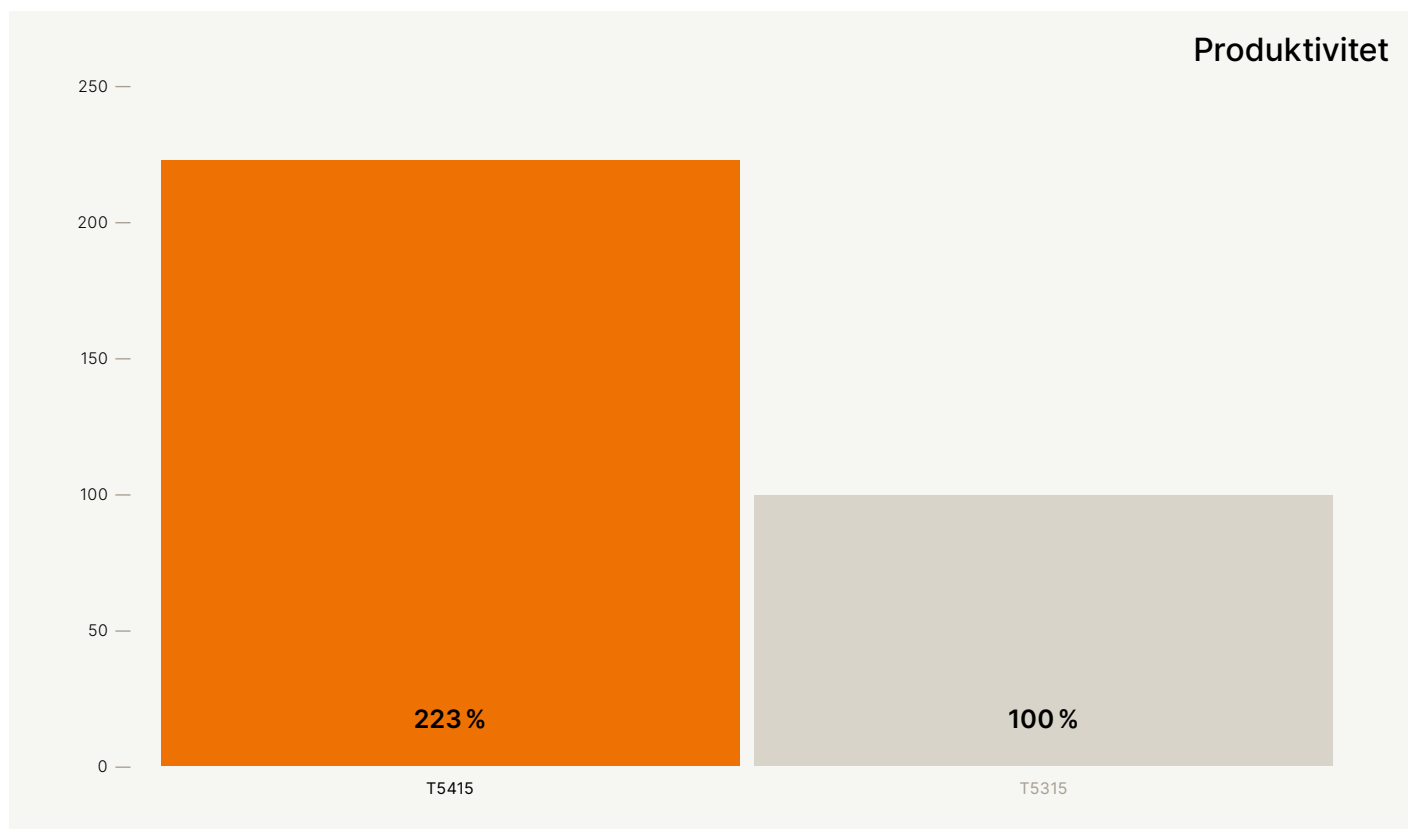
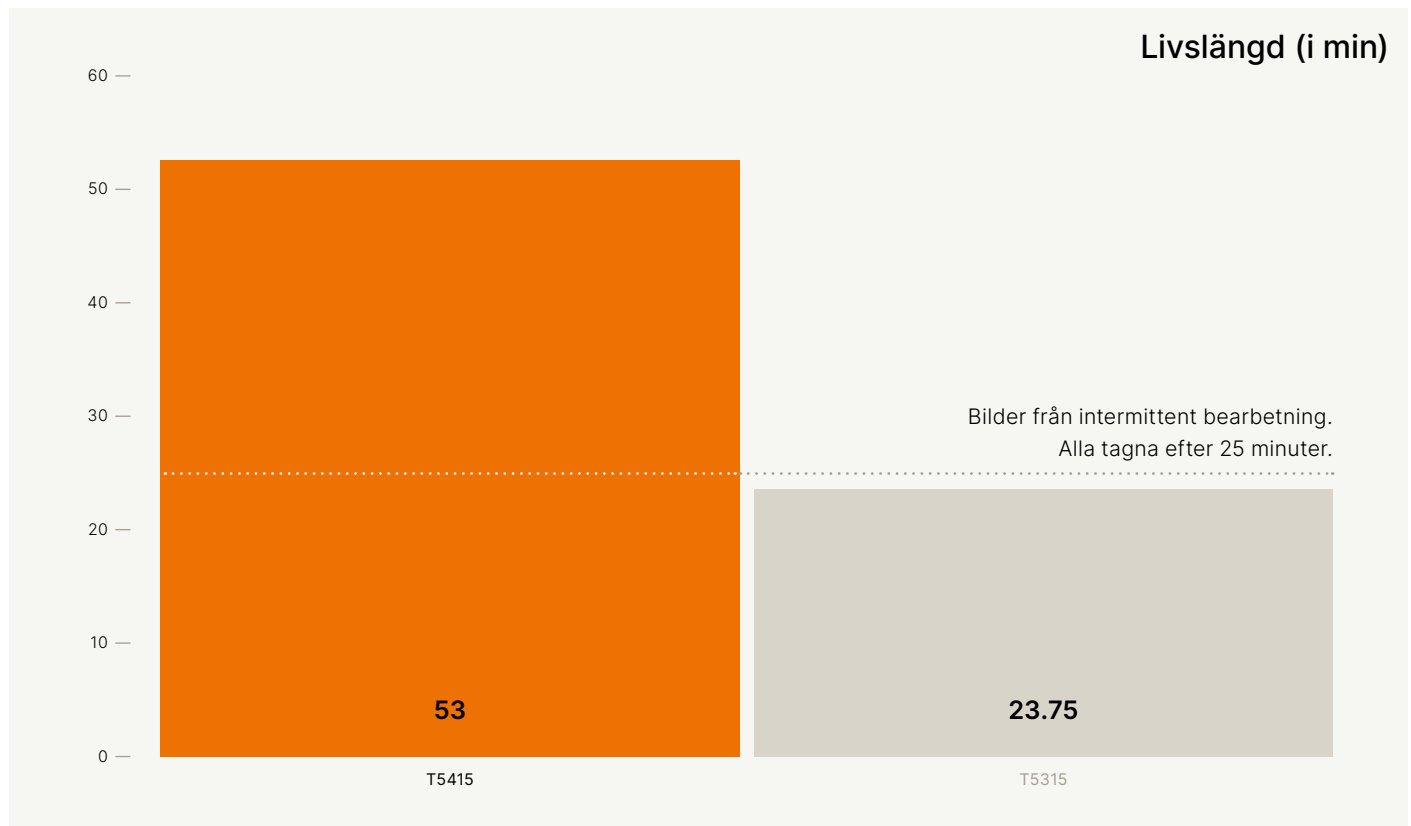
WMG H3.2



Bilder från intermittent bearbetning. Alla tagna efter 25 minuter.

v_c = skärhastighet (m/min), f_n = matning per varv (mm/varv), a_p = axiellt skärdjup (mm)

Exempel på maskinbearbetning



Exempel på maskinbearbetning

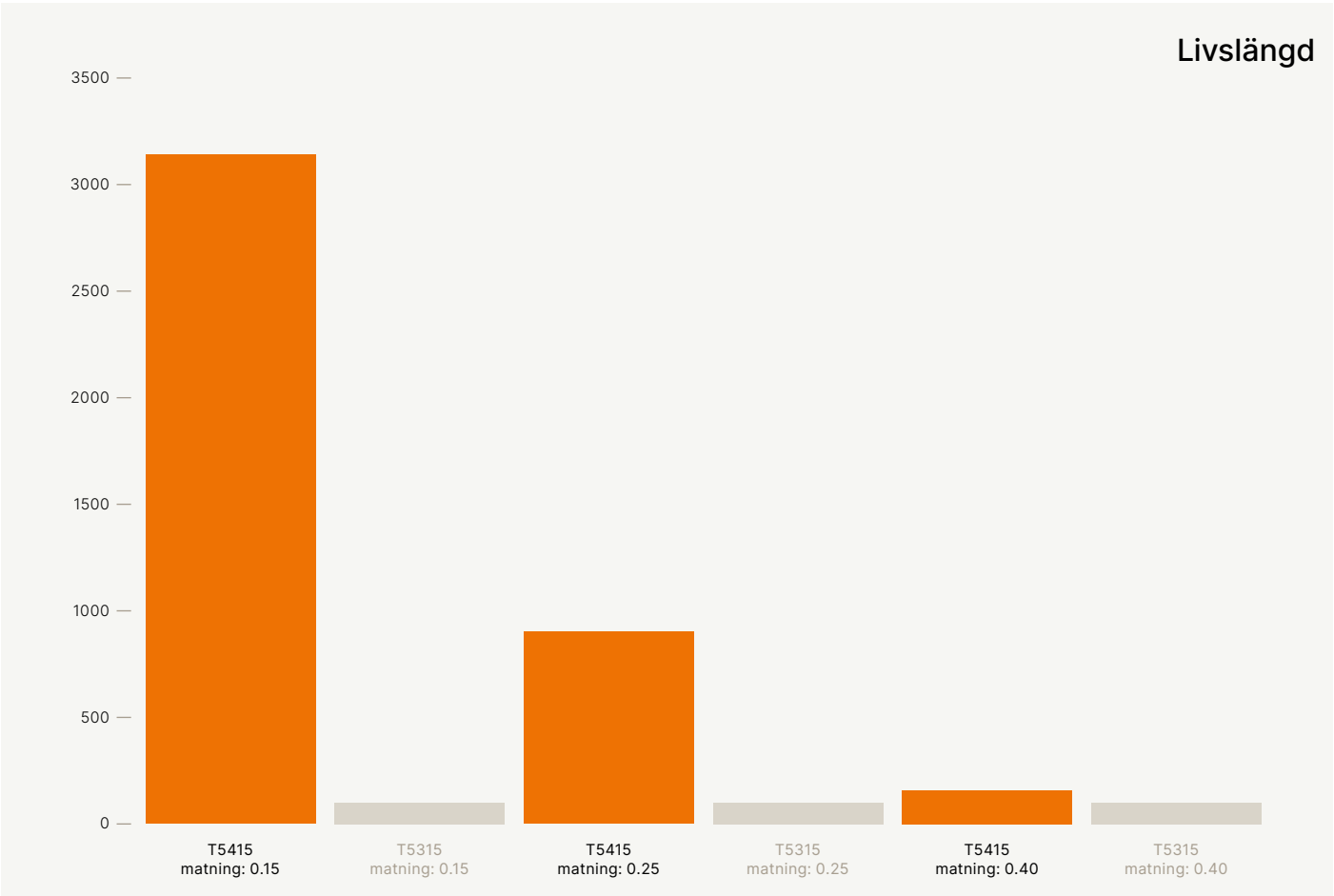
Förbättrad effektivitet för intermittenta skär

T5415 utmärker sig under instabila skärförhållanden tack vare sin avancerade efterbehandlingsteknik, vilket ger oöverträffad tillförlitlighet och hållbarhet.

Maskinbearbetning:	Intermittent bearbetning
Applikation:	Svarvning
Material:	37Cr4
Kylvätska:	Nej

Dormer Pramet lösning:		
CNMG 120408-KM		
Skärdata:		
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 = skärhastighet (m/min), f_n = matning per varv (mm/varv), a_p = axiellt skärdjup (mm)