

成功案例

生产率提高 87.5%, 产能增加 57%

试切结果：T5415 材质在关键应用中提供了无与伦比的效率。在断续切削的内孔粗加工中, 它将耐久性提高了 87.5%, 刀具寿命增加了 7 个工件。在精加工操作中, 它将耐久性提高了 57%, 可加工 33 个工件, 而使用标准刀具只能加工 21 个工件。



行业:	金属加工和精密工程
应用:	内孔加工, 间断切削粗加工和精加工
材料:	EN-GJS-400-15
冷却液:	是

Dormer Pramet 解决方案:		
CNMG 160616E-KR:T5415 (用于粗车)		
WNMG080408E-KR T5415 (用于精加工)		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
190/220	0.35/0.25	5/0.5

WMG K3.2



v_c = 切削线速度 (米/分), f_n = 每转进给量 (毫米/转), a_p = 轴向切削深度 (毫米)

成功案例

生产效率提高 100%

试切结果：该刀片在断续切削中表现出很强的耐用性, 在连续切削中表现出稳定的性能。总之, 我们的客户注意到生产效率率显著提高了 100%, 并获得了较高的表面质量, 这证明了该刀具在加工汽车铸铁件时的高效性。

在要求苛刻的应用中, 耐用性提高 50%

试切结果：客户发现耐磨性提高了近 50%, 可以完成三次加工, 而以前的材质只能完成两次加工。这显著提高了刀具寿命, 减少了停机时间, 提高关键应用的效率。

行业:	汽车
应用:	应用
材料:	EN-GJS-400-15
冷却液:	没有

行业:	机床厂家
应用:	重型粗加工
材料:	結晶鑄鐵
冷却液:	没有

Dormer Pramet 解决方案:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
294	0.50	1.50

WMG K3.2

Dormer Pramet 解决方案:		
SNMA 250924S:T5415		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
30	1.40	5

WMG K3.3



v_c = 切削线速度 (米/分) , f_n = 每转进给量 (毫米/转) , a_p = 轴向切削深度 (毫米)

成功案例

刀具寿命提高 33%,
成本降低 4.9%

客户成果：T5415 的生产率提高7.39%, 刀具寿命增加33%, 加工成本降低 4.9%, 与以前的刀具相比, 效率更高, 成本更低。在要求苛刻的应用中, 它是优化性能和降低成本的可靠选择。

更换刀具时间减少 33%

试切结果：配备 KM 槽型的 T5415 与同类刀片相比, 刀具寿命提高 33%。从而减少了刀具更换次数, 增加了机床正常运行时间。使用这种耐用的粗加工和精加工解决方案, 可以获得稳定的性能和可靠的精加工效果。

行业:	通用加工
应用:	车削
材料:	EN-GJS-500-7 (170HB-210HB)
冷却液:	是

行业:	注塑模型加工
应用:	粗加工和精加工
材料:	EN-GJS-500-7 (180-210 HB)
冷却液:	是

Dormer Pramet 解决方案:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
220	0.35	3

WMG K3.2

Dormer Pramet 解决方案:		
WNMG 080408-KM:T5415		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
215	0.30	2

WMG K3.2



v_c = 切削线速度 (米/分) , f_n = 每转进给量 (毫米/转) , a_p = 轴向切削深度 (毫米)

成功案例

刀具寿命增加 53%,
同时提高生产效率

试切结果：配备 KM 槽型的 T5415 在粗车铸铁时, 刀具寿命增加 53%, 并保持了稳定的生产效率。选择这一可靠的解决方案, 可明显降低成本, 并提高效率。

行业:	汽车
应用:	车削
材料:	EN-GJS-500-7
冷却液:	是

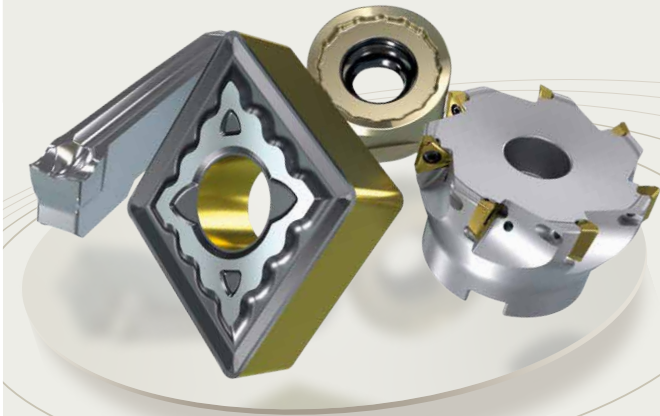
Dormer Pramet 解决方案:		
WNMG 080412-KM:T5415		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
605	0.25	2.50

WNMG K3.2



超越极限

我们的新型高性能可转位
刀具将最大限度地提高生
产率



v_c = 切削线速度 (米/分), f_n = 每转进给量 (毫米/转), a_p = 轴向切削深度 (毫米)