

성공 사례

생산성 87.5% 향상 및 57% 더 많은 생산량 달성

고객 결과: T5415 재종은 중요한 적용 분야에서 탁월한 효율성을 제공했습니다. 단속 가공인 내경 황삭의 경우 내구성이 87.5% 향상되어 7개의 공작물을 추가로 생산할 수 있었습니다. 정삭 작업에서는 내구성이 57% 증가하여 표준 공구를 사용한 21개에 비해 33개의 공작물을 가공할 수 있었습니다.



세그먼트:	금속 가공 및 정밀 엔지니어링
애플리케이션:	단속의 내경 황삭 가공 및 정삭
소재:	EN - GJS - 400 - 15
절삭유:	예

도머 프라멧 솔루션:		
CNMG 160616E-KR:T5415(황삭용)		
WNMG080408E-KR T5415(정삭용)		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
190/220	0.35/0.25	5/0.5

WMG K3.2



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

성공 사례

생산성 100% 향상

고객 결과: 이 공구는 단속 가공 중에도 강력한 내구성을 보였고 연속 가공에서도 일관된 성능을 제공했습니다. 전반적으로 고객은 생산성이 100% 향상되고 높은 표면 품질을 달성하여 자동차 주철 부품 가공에서 이 공구의 효율성을 입증했습니다.

까다로운 애플리케이션에서 내구성 50% 향상

고객 결과: 고객은 내마모성이 50% 가까이 향상되어 이전 재종에서는 두 번만 통과할 수 있었던 것을 거의 세 번 통과할 수 있게 되었습니다. 이러한 놀라운 개선은 공구 수명 연장, 가동 중단 시간 감소, 까다로운 애플리케이션에서의 효율성 증가로 이어졌습니다.

세그먼트:	자동차
애플리케이션:	단속 가공
소재:	EN - GJS - 400 - 15
절삭유:	아니오

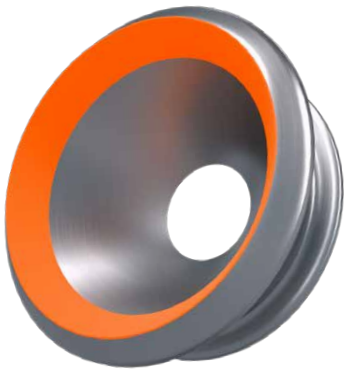
세그먼트:	기계 생산업체
애플리케이션:	황삭
소재:	결절 주철
절삭유:	아니오

도머 프라멧 솔루션:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
294	0.50	1.50

WMG K3.2

도머 프라멧 솔루션:		
SNMA 250924S:T5415		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
30	1.40	5

WMG K3.3



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

성공 사례

공구 수명 **33%** 향상 및 비용 **4.9%** 절감

고객 결과: T5415는 생산성을 7.39% 향상시키고 공구 수명을 33% 연장하며 가공 비용을 4.9% 절감하여 이전 공구에 비해 효율성과 비용 절감 효과를 제공했습니다. 까다로운 응용 분야에서 성능을 최적화하고 비용을 절감할 수 있는 신뢰할 수 있는 선택입니다.

공구 교체에 소요되는 시간 **33%** 단축

고객 결과: KM 칩브레이커가 적용된 T5415는 경쟁 공구에 비해 공구 수명이 33% 더 길었습니다. 그 결과 공구 교체 횟수가 줄어들고 가동 시간이 늘어났습니다. 황삭 및 정삭을 위한 이 내구성 있는 솔루션으로 일관된 성능과 안정적인 정삭을 달성했습니다.

세그먼트:	일반 엔지니어링
애플리케이션:	황삭
소재:	EN-GJS-500-7 (170HB-210HB)
절삭유:	예

세그먼트:	사출 모델 가공
애플리케이션:	황삭 & 정삭
소재:	EN-GJS-500-7 (180-210 HB)
절삭유:	예

도머 프라멧 솔루션:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
220	0.35	3

WMG K3.2

도머 프라멧 솔루션:		
WNMG 080408-KM:T5415		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
215	0.30	2

WMG K3.2



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

성공 사례

53% 더 길어진 공구 수명으로 생산성 향상

고객 결과: KM 칩브레이커가 장착된 T5415는 주철의 황삭 선삭 가공에서 공구 수명이 53% 더 길어지고 생산성이 일관되게 유지되었습니다. 비용 절감과 효율성 향상을 위해 이 신뢰할 수 있는 솔루션을 선택하였습니다.

세그먼트:	자동차
애플리케이션:	황삭
소재:	EN-GJS-500-7
절삭유:	예

도머 프라멧 솔루션:

WNMG 080412-KM:T5415

가공 데이터:

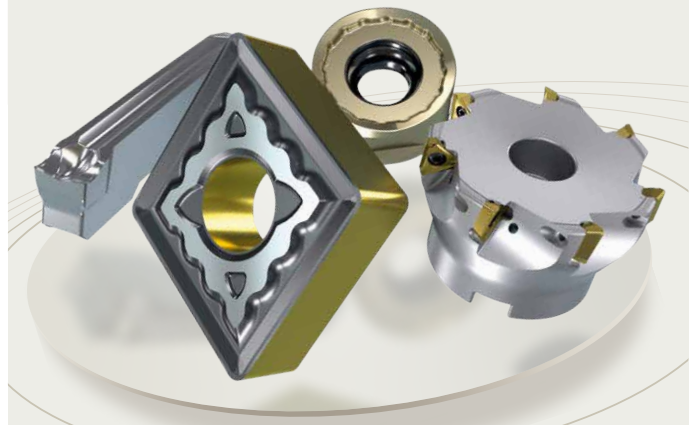
v_c	f_n	a_p
605	0.25	2.50

WMG K3.2



한계를 뛰어넘기

새로운 고성능 인덱서블
공구로 생산성 극대화



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