

Success stories

Ökad hållbarhet med **57%** till **87,5%**

Kundens resultat: Sorten T5415 levererade oöverträffad effektivitet i kritiska applikationer. Vid invändig intermittent grovbearbetning ökade hållbarhet med 87,5%, vilket gav sju extra arbetsstycken. Vid finbearbetning ökade den hållbarhet med 57% och gav 33 arbetsstycken jämfört med 21 med standardverktyg.



Segment:	Metallbearbetning och precisionsteknik
Applikation:	Invändig intermittent grovbearbetning och finbearbetning
Material:	EN-GJS-400-15
Kylvätska:	Ja

Dormer Pramet lösning:

CNMG 160616E-KR:T5415 (för grovbearbetning)
WNMG080408E-KR T5415 (för finbearbetning)

Skärdata:

v_c	f_n	a_p
190/220	0.35/0.25	5/0.5

WMG K3.2



Success stories

Uppnått **100%** högre produktivitet

Kundens resultat: Verktöget visade stark hållbarhet under den intermittenta bearbetningen och levererade konsekvent prestanda vid kontinuerlig bearbetning. Sammantaget noterade vår kund en anmärkningsvärd produktivitetsökning på 100% och uppnådde hög ytkvalitet, vilket visar verktygets effektivitet vid bearbetning av gjutjärnsdelar till fordonsindustrin.

Ökad hållbarhet med **50%** i krävande applikationer

Resultat för kunden: Kunden märkte av nästan 50% bättre slitstyrka och klarade nästan tre passeringar där den tidigare kvaliteten bara klarade två. Denna anmärkningsvärda förbättring leder till längre verktygslivslängd, minskade stilleståndstider och ökad effektivitet i krävande applikationer.

Segment:	Fordonsindustrin
Applikation:	Intermittent bearbetning
Material:	EN-GJS-400-15
Kylvätska:	Nej

Segment:	Maskintillverkare
Applikation:	Tung grovbearbetning
Material:	Noderat gjutjärn
Kylvätska:	Nej

Dormer Pramet lösning:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
294	0.50	1.50

WMG K3.2

Dormer Pramet lösning:		
SNMA 250924S:T5415		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
30	1.40	5

WMG K3.3



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

Success stories

Förlängt verktygens livslängd med **33%** och sänkt kostnaderna med **4,9%**.

Resultat för kunden: T5415 förbättrade produktiviteten med 7,39%, förlängde verktygets livslängd med 33% och minskade bearbetningskostnaderna med 4,9%, vilket ger bättre effektivitet och kostnadsbesparingar jämfört med det tidigare verktyget. Det är ett pålitligt val för att optimera prestandan och minska kostnaderna i krävande applikationer.

Spenderade **33%** mindre tid på verktygsbyten

Resultat från kund: T5415 med KM-spånbrytare gav 33% längre verktygslivslängd jämfört med konkurrerande verktyg. Detta resulterade i färre verktygsbyten och mer drifttid. Uppnår konsekvent prestanda och tillförlitlig finish med den här hållbara lösningen för grovbearbetning och finbearbetning.

Segment:	General engineering
Applikation:	Grovbearbetning
Material:	EN-GJS-500-7 (170HB-210HB)
Kylvätska:	Ja

Segment:	Bearbetning med insprutningsmodell
Applikation:	Grovbearbetning och finbearbetning
Material:	EN-GJS-500-7 (180-210 HB)
Kylvätska:	Ja

Dormer Pramet lösning:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
220	0.35	3

WMG K3.2

Dormer Pramet lösning:		
WNMG 080408-KM:T5415		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
215	0.30	2

WMG K3.2



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

Success stories

Ökat produktiviteten med 53% längre verktygslivslängd

Kundens resultat: T5415 med KM-spånbrytare levererade 53% längre verktygslivslängd och upprätthöll en jämn produktivitet vid grovsvavning av gjutjärn. Välj denna tillförlitliga lösning för sänkta kostnader och ökad effektivitet.

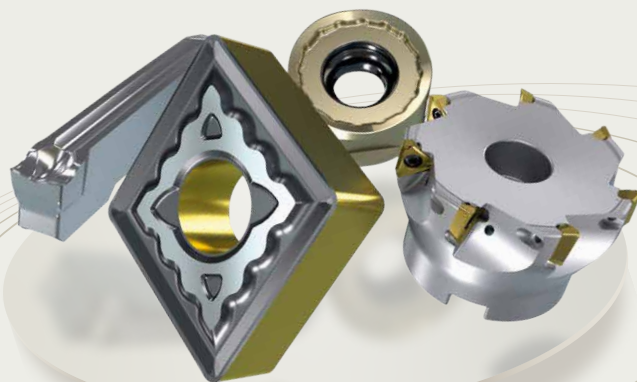
Segment:	Fordonsindustrin
Applikation:	Grovbearbetning
Material:	EN-GJS-500-7
Kylvätska:	Ja

Dormer Pramet lösning:		
WNMG 080412-KM:T5415		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
605	0.25	2.50



Gå bortom gränserna

Maximera produktiviteten med våra nya högpresterande vändskärsverktyg



WMG K3.2