

Eroberung der Spankontrolle.

Lassen Sie sich nicht von Spänen ausbremsen. Unser Kunde, der Schweißdüsen aus Kupfer bearbeitet, verwendete zuvor einen Bohrer eines Mitbewerbers, der mit einer neuen Spitze eine Spindellast von 80-85 % aufwies. Nach 12.000 Stück überlastete die Spitze die Maschinenspindel und musste ausgetauscht werden. Außerdem kam es zu einer unerwünschten Spankontrolle.

Um die Spankontrolle und den gesamten Prozess zu verbessern, testete der Kunde den T-A Pro Bohrer mit Bohreinsätzen der ISO-spezifischer „N“-Geometrie, die für eine hervorragende Spankontrolle in Nichteisenwerkstoffen ausgelegt sind. Mit dieser Kombination konnte er die Werkzeugstandzeit erhöhen, die Taktzeit verkürzen und die Kosten pro Bohrung senken.

Zusätzlich zu den Verbesserungen, die der T-A Pro mit sich brachte, erreichte der Kunde eine Spindellast von 65 % an einer neuen Spitze und eine Spandicke von 0,30 bis 0,35 mm, was letztendlich zu einer ausgezeichneten Spankontrolle führte - eine Leistung, über die er sehr froh war.

Überwinden Sie Ihre Herausforderungen bei der Spankontrolle, indem Sie sich von uns helfen lassen, die richtige Lösung zu finden.

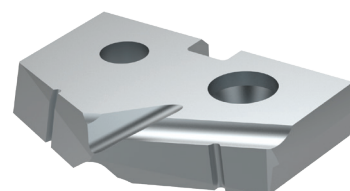


Produkt: T-A Pro Bohrer Ziel: Verbesserung der Spankontrolle Branche: Maschinenbau Teil: Schweißdüse Werkstoff: Kupfer Bohrungs-Ø: 22,00 mm (0.866") Bohrtiefe: 50,80 mm (2.000") Toleranz: +/- 0,10 mm (0.004")	Maßeinheit	Bohrer des Wettbewerbers	T-A Pro Bohrer
	Drehzahl	3000 U/min	3000 U/min
	Schnittgeschwindigkeit	207,26 m/min (680 SFM)	207,26 m/min (680 SFM)
	Vorschub (f_z)	0,15 mm/U (0.0060 IPR)	0,23 mm/U (0.0090 IPR)
	Vorschubgeschwindigkeit (V_f)	457,2 mm/min (18 IPM)	685,8 mm/min (27 IPM)
	Taktzeit	6,67 Sek.	4,44 Sek.
	Standzeit	12.000 Bohrungen	30.000 Bohrungen
	T-A Pro ermöglichte eine Kostenersparnis von 35 % pro Bohrung gegenüber dem Werkzeug des Wettbewerbers.		

► Bohrhalter, 3xD Länge
HTA1C03-100F

► Bohreinsatz, N-Geometrie
(Nichteisen)
TAN1-22.00

150%
Längere Werkzeugstandzeit



Der T-A Pro Einsatz mit TiCN-Beschichtung für Nichteisenwerkstoffe ermöglicht:

- ✓ Verbesserte Spankontrolle
- ✓ Verkürzte Taktzeit
- ✓ Längere Werkzeugstandzeit
- ✓ Geringere Kosten pro Bohrung