

Sie möchten Ihre Kosten senken?

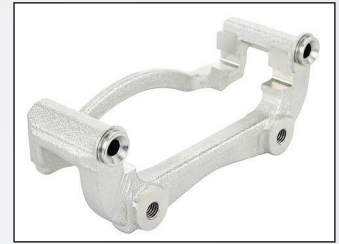
Unser Kunde bearbeitet Bremsträger für die Automobilindustrie und hatte ein Problem mit den Werkzeugkosten. Er verwendete einen Bohrer mit austauschbaren Einsätzen aus Sphäroguss eines Mitbewerbers, aber die Leistung entsprach nicht den Erwartungen.

Um die Leistung zu verbessern und die Kosten zu senken, testete der Kunde den T-A Pro Bohrer von Allied. Durch den Einsatz der "K"-Geometrie, die für höhere Vorschubgeschwindigkeiten und Standzeiten bei Gussanwendungen entwickelt wurde, konnten die Kosten pro Bohrung gesenkt werden.

Bei gleichbleibenden Drehzahlen und Vorschüben konnte der T-A Pro die Standzeit von 16.000 Bohrungen auf 20.000 Bohrungen erhöhen - eine Steigerung um fünfundzwanzig Prozent. Durch das kompaktere Werkzeugdesign von Allied, konnte der Kunde auch eine Verringerung der Taktzeit feststellen, was in Verbindung mit der erhöhten Standzeit die jährlichen Werkzeugkosten des Kunden deutlich senkte.

Der Erfolg des T-A Pro bei dieser Anwendung ist nur ein weiteres Beispiel dafür, warum der T-A Pro mehr ist als nur ein einfacher Bohrer.

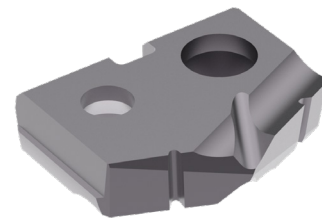
Manchmal spart man mehr, wenn man sich auf das Wesentliche konzentriert.



		Maßeinheit	Bohrer des Wettbewerbers	T-A Pro Bohrer
Produkt:	T-A Pro	Drehzahl	2500 U/min	2500 U/min
Ziel:	Kostenreduzierung	Schnittgeschwindigkeit	109,7 m/min (360 SFM)	109,7 m/min (360 SFM)
Branche:	Automotive	Vorschub (fz)	0,23 mm/U (0.009 IPR)	0,23 mm/U (0.009 IPR)
Bauteil:	Bremsträger	Vorschubgeschwindigkeit (Vf)	571,5 mm/min (22.5 IPM)	571,5 mm/min (22.5 IPM)
Material:	Sphäroguss	Taktzeit	3 Min. 19 Sek.	3 Min. 14 Sek.
Bohrungs-Ø:	13,99mm (0.551")	Standzeit	16,000 Bohrungen	20,000 Bohrungen
Bohrtiefe:	29,99mm (1.181")	T-A Pro ermöglichte eine jährliche Kostenersparnis von 39,96% gegenüber den Wettbewerbswerkzeugen		

- ▶ Sonder T-A® Halter
201020-25
- ▶ T-A Pro Bohr-Einsatz
K Geometrie (Gusseisen)
TAK0-14.00

Verbesserung der Standzeit



Der T-A Pro Einsatz mit TiAlN-Beschichtung für Gusseisen ermöglicht:

- ✓ Verbesserung der Standzeit
- ✓ Reduzierung der Taktzeit
- ✓ Reduzierung der Werkzeugkosten pro Jahr