

Formenbau leicht gemacht.

Verbessern Sie Ihre Anwendungen im Werkzeug- und Formenbau mit Leichtigkeit. Bei der Bearbeitung von Spritzgussformen aus Aluminium verwendete unser Kunde bisher einen Bohrer eines Mitbewerbers, der nicht besonders effizient war. Um die Kosten pro Bohrung zu senken, die Effizienz und die Werkzeugstandzeit zu erhöhen, wandte der Kunde sich an uns, um eine Lösung zu finden.



Er testete zwei Längen des **T-A Pro-Bohrers** mit Bohreinsätzen in der ISO-spezifischen "N"-Geometrie. Sie konnten nicht nur die Kosten pro Bohrung senken, die Effizienz steigern und die Standzeit erhöhen, sondern auch eine hervorragende Spankontrolle in ihrer Anwendung feststellen.

Mit Ihren Zerspanungswerkzeugen zufrieden zu sein, ist einfacher denn je, **wenn Sie sich an uns wenden, um Lösungen zu finden.**

		Maßeinheit	Bohrer des Wettbewerbers	T-A Pro Bohrer
Produkt:	T-A Pro Bohrer			
Ziele:	(1) Senkung der Kosten pro Bohrung (2) Erhöhung der Lebensdauer/ Effizienz des Werkzeug	Drehzahl	2445 U/min	2934 U/min
Branche:	Formenbau	Schnittgeschwindigkeit	182,88 m/min (600 SFM)	219,46 m/min (720 SFM)
Bauteil:	Spritzgussform	Vorschub (f_z)	0,20 mm/U (0.0080 IPR)	0,33 mm/U (0.0130 IPR)
Material:	7075 Aluminium	Vorschubgeschwindigkeit (V_i)	495,3 mm/min (19.50 IPM)	967,7 mm/min (38.10 IPM)
Bohrungs-Ø:	23,81 mm (0.9374")	Taktzeit	37 Sek.	19 Sek.
Bohrtiefe:	304,80 mm (12.0000") + 0,25 mm (0.0100")	Standweg	450 Bohrungen	495 Bohrungen
Toleranz:	- 0,13 mm (0.0050")	T-A Pro bietet eine Kostenersparnis von 48% pro Bohrung gegenüber den Werkzeugen des Wettbewerbers.		

▶ T-A Pro Bohreinsatzhalter
HTA1D01-100F

▶ T-A Pro Bohreinsatzhalter
HTA1D15-100F

▶ T-A Pro Bohreinsatz
N-Geometrie (Nichteisenmetalle)
TAN1-23.81



Die TiCN-beschichteten T-A Pro Bohreinsätze wurden für den Einsatz in Nichteisenwerkstoffen entwickelt:

- ✓ Reduzierte Taktzeit
- ✓ Geringere Kosten pro Bohrung
- ✓ Höhere Werkzeugstandzeit