

Gut, besser, am besten.

Eine Arbeit kann auf unterschiedliche Art und Weise erledigt werden. Auch wenn man mit einem Prozess zufrieden ist, ist nicht sichergestellt, dass es nicht noch einen besseren gibt. Unser Kunde stellt Strommasten aus Eisen her und benutzte bisher Werkzeuge, bei denen er sich mehr Beständigkeit im Bearbeitungsprozess wünschte.

So erwartete er längere Standzeiten und höhere Leistung - und testete daher den **T-A Pro Bohrer** von Allied Machine. Durch den Einsatz des Bohrers ohne Kühlschmierstoff und die Verwendung der ISO-spezifischen „K“-Geometrie für Gusseisen - entwickelt für maximale Standzeit, reduzierten Austrittsgrat und optimale Bohrungsoberfläche - konnten sowohl die Standzeit als auch die Vorschubgeschwindigkeit deutlich erhöht werden.

Zusätzlich zur erhöhten Standzeit verkürzte der T-A Pro Bohrer die Taktzeit und senkte damit die Kosten pro Bohrung um fast 80 Prozent.

Der Erfolg des T-A Pro in dieser Anwendung ist ein weiteres Beispiel dafür, dass der T-A Pro ein besonders zuverlässiger und beständiger Bohrer ist.

Bei Fragen oder individuellen Problemen, **rufen Sie uns gerne an; gemeinsam finden wir eine passende Lösung.**



		Maßeinheit	Bohrer des Wettbewerbers	T-A Pro Bohrer
Produkt:	T-A Pro Bohrer	Drehzahl	1950 U/min	2220 U/min
Ziel:	Steigerung der Standzeit	Schnittgeschwindigkeit	92,35 m/min (303 SFM)	105.16 m/min (345 SFM)
Branche:	Allgemeine Zerspanung	Vorschub (f _z)	0,25 mm/U (0.010 IPR)	0,28 mm/U (0.011 IPR)
Bauteil:	Strommasten	Vorschubgeschwindigkeit (V _r)	495,3 mm/min (19.50 IPM)	619,8 mm/min (24.42 IPM)
Material:	Gusseisen	Taktzeit Gesamtbauteil	2,148 Sek.	1,721 Sek.
Bohrungs-Ø:	15,08 mm (0.5938")	Standweg	225 Bohrungen	650 Bohrungen
Bohrtiefe:	17,78 mm (0.7000")	Der T-A Pro Bohrer ermöglichte eine Reduzierung der Kosten pro Bohrung um 77.95% gegenüber dem Bohrer des Wettbewerbers.		

▶ Bohr-Halter, 3xD Länge:
Item No. HTA0B03-075F

▶ Bohr-Einsatz
K Geometrie (Gusseisen)
Item No. TAK0-15.08



Der ISO-spezifische T-A Pro Einsatz mit TiAlN Beschichtung ermöglicht:

- ✓ Steigerung der Standzeit
- ✓ Verringerung der Taktzeit
- ✓ Reduzierung der Kosten pro Bohrung
- ✓ Höhere Vorschubgeschwindigkeit