

## Der Wechsel hat sich gelohnt.

Auf der Suche nach konstanten und kürzeren Durchlaufzeiten sowie geringeren Kosten pro Bohrung suchte unser Kunde nach einer neuen Werkzeuglösung für die Bearbeitung von Bohrlochköpfen aus Inconel® 718 für die Öl- und Gasindustrie.

Der **T-A Pro-Bohrer** mit dem Bohreinsatz in ISO-spezifischer **"M"-Geometrie**, der für alle nichtrostenden Stähle und hitzebeständigen Superlegierungen entwickelt wurde, erwies sich als die Lösung, nach der das Unternehmen suchte. Mit geringeren Kosten pro Bohrung und kürzeren, zuverlässigen Takt- und Durchlaufzeiten war unser Kunde mit den Prozessoptimierungen durch den T-A Pro sehr zufrieden.

Wenn Sie Ihre Maschinen mit neuen Zerspanungswerkzeugen ausstatten möchten, wenden Sie sich an unsere Experten, **um Ihre Anwendungen zu optimieren**. Es wird sich lohnen.

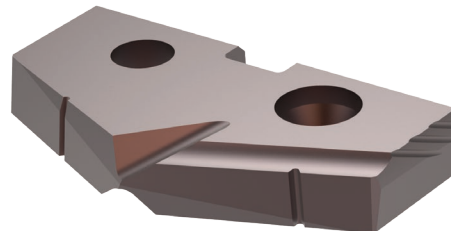
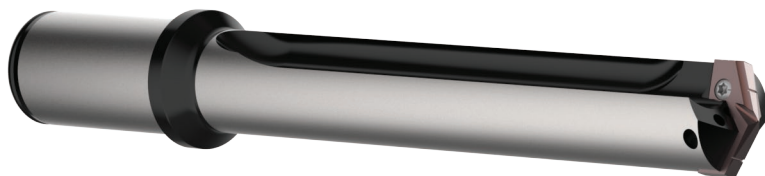


Produkt:	T-A Pro Bohrer	Maßeinheit	Bohrer des Wettbewerbers	T-A Pro Bohrer
Ziele:	(1) Konstante und kürzere Durchlaufzeiten	Drehzahl	229 U/min	244 U/min
	(2) Senkung der Kosten pro Bohrung	Schnittgeschwindigkeit	22,86 m/min (75 SFM)	24,38 m/min (80 SFM)
Branche:	Öl & Gas/Petrochemie	Vorschub (f <sub>z</sub> )	0,08 mm/U (0.0030 IPR)	0,10 mm/U (0.0040 IPR)
Bauteil:	Bohrlochkopf	Vorschubgeschwindigkeit (V <sub>i</sub> )	17,5 mm/min (0.69 IPM)	24,9 mm/min (0.98 IPM)
Material:	Inconel 718	Taktzeit	9 Min. 57 Sek.	7 Min. 9 Sek.
Bohrungs-Ø:	31,75 mm (1.2500")	Standweg	6 Bohrungen	4 Bohrungen
Bohrtiefe:	165,10 mm (6.5000")	T-A Pro ermöglicht eine Kostenersparnis von <b>19%</b> pro Bohrung gegenüber den Werkzeugen der Wettbewerber.		
Toleranz:	+/- 0,25 mm (0.0100")			

▶ T-A Pro Bohreinsatzhalter, 5xD  
HTA2D05-125F

▶ T-A Pro Bohreinsatz  
M-Geometrie (rostfreier Stahl)  
TAM2-31.75

28%  
reduzierung der taktzeit



Die beschichtete Wendeschneidplatte AM460 T-A Pro ist für den Einsatz in rostfreien Stählen und HRSAs vorgesehen:

- ✓ Konstante, kürzere Durchlaufzeiten
- ✓ Reduzierte Taktzeit
- ✓ Geringere Kosten pro Bohrung