

Sorgenfreiheit kann man nicht mit Geld aufwiegen.

Bei der Bearbeitung schwieriger Werkstoffe ist es umso wichtiger, dass man das richtige Werkzeug für die jeweilige Aufgabe hat. Unser Kunde stellte Anschlüsse für die Elektroindustrie her. Da diese Anschlüsse später in einer ungünstigen, feuchten Umgebung verwendet werden sollten, mussten sie aus rostfreiem Stahl 316 hergestellt werden, um Rost zu vermeiden. Das rostfreie Material stellte jedoch eine Herausforderung dar, da der bisherige Bohrer unseres Kunden innerhalb der ersten 100 Teile zweimal im Inneren des Bauteils schmolz.

Unser Kunde testete den **4TEX Wendepaltenbohrer** mit der „M“-Geometrie und der AM485-Beschichtung, die für Hitzebeständigkeit und eine höhere Spanformung in rostfreien Stählen sorgt. Der 4TEX-Bohrer war genau das, was unser Kunde für diese Anwendung benötigte. Die Spanbildung wurde verbessert, die Taktzeit verkürzt und die Bohrungsqualität erhöht. Und, was am wichtigsten ist, mit dem 4TEX-Bohrer gab es keine katastrophalen Ausfälle mehr, wie zuvor.

Da der 4TEX-Bohrer das richtige Werkzeug für diese Anwendung war, verdoppelte sich auch die Standzeit des Werkzeugs. Mit seinem vorherigen Wendepaltenbohrer konnte unser Kunde 15 Teile pro Schneidkante herstellen (wenn der Bohrer nicht ausfiel). Mit dem 4TEX-Bohrer produzierte unser Kunde 30 Teile pro Schneidkante (ohne die Gefahr eines Werkzeugausfalls).

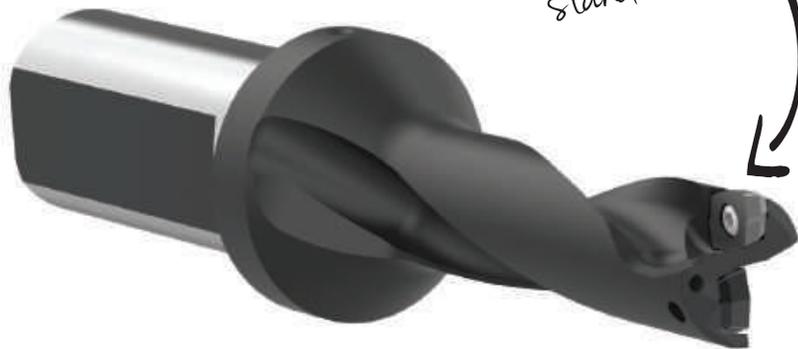
Der 4TEX-Bohrer brachte unserem Kunden zahlreiche Verbesserungen und Kosteneinsparungen, **aber die sorgenfreie Bearbeitung und die damit einkehrende Ruhe sind unbezahlbar - und das können die größten Vorteile von allen sein.**



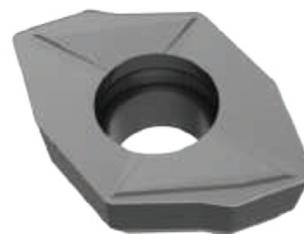
Produkt:	4TEX Drill	Maßeinheit	Bohrer des Wettbewerbers	4TEX
		Ziele:	(1) Beseitigung von Werkzeugausfällen (2) Steigerung der Werkzeugstandzeit	Drehzahl
Branche:	Erneuerbare Energien/Energie (elektrisch)	Schnittgeschwindigkeit	121,92 m/min (400 SFM)	137,16 m/min (450 SFM)
Bauteil:	Elektroanschlüsse	Vorschub (f _z)	0,0635 mm/U (0.0025 IPR)	0,0635 mm/U (0.0025 IPR)
Material:	316 rostfreier Stahl	Vorschubgeschwindigkeit (V _f)	172,72 mm/min (6.80 IPM)	194,056 mm/min (7.64 IPM)
Bohrungs-Ø:	14,29 mm (0.5625")	Taktzeit	14 Sek.	12 Sek.
Bohrtiefe:	40,89 mm (1.6100")	Standzeit (pro Schneidkante)	15 Bauteile	30 Bauteile
		Tool Life (per index)	15 parts	30 parts

▶ Bohr-Halter
3xD Länge
D3040562I-075F

▶ Bohr-Einsatz
M-Geometrie
(rostfreier Stahl & warmfeste Legierungen)
4T-040203-M



*DOPPELTE
standzeit*



Die 4-seitige Wendeschneidplatte mit hitzebeständiger Beschichtung:

- ✓ Beseitigung von Werkzeugausfällen
- ✓ Verlängerte Standzeit
- ✓ Problemloses Bearbeiten