

Brauchen Sie Beständigkeit bei Ihrer Bearbeitung?

Werkzeugausfälle bei der Bearbeitung von Lenkarmen für Lenksäulen für die Agrarindustrie verursachten Frustration bei unserem Kunden. Zuvor wurden Wendepalten-Bohrer verwendet, um die Instabilität zu beseitigen. Allerdings herrschte nach wie vor eine gewisse Instabilität, was zu Ausbrüchen bei den Wendeschneidplatten führte.

Auf der Suche nach Beständigkeit und der Vermeidung von Werkzeugausfällen testete der Kunde den T-A Pro Bohrer von Allied. Durch die Verwendung der Bohreinsätze in der "K"-Geometrie, welche für erhöhte Vorschubgeschwindigkeiten und Standzeiten bei der Bearbeitung von Gusseisen entwickelt wurde, konnten Werkzeugausfälle erfolgreich vermieden werden.

Das vorherige Werkzeug war extrem unzuverlässig und bearbeitete zwischen 25 und 125 Teile in einer Taktzeit von 7 Minuten. Mit der T-A Pro "K"-Geometrie wurden 250 Teile mit einer Taktzeit von nur 6 Minuten erreicht. Mit dem T-A Bohrsystem konnte unser Kunde auch die Vorschubgeschwindigkeit drastisch erhöhen.

Die gleichbleibende Standzeit und die Vermeidung von Werkzeugausfällen machten unserem Kunden den Wechsel zum T-A Pro Bohrsystem leicht.

Beständigkeit erspart Ihnen mehr als nur etwas Frustration.

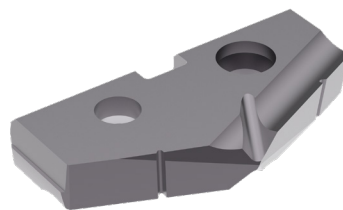
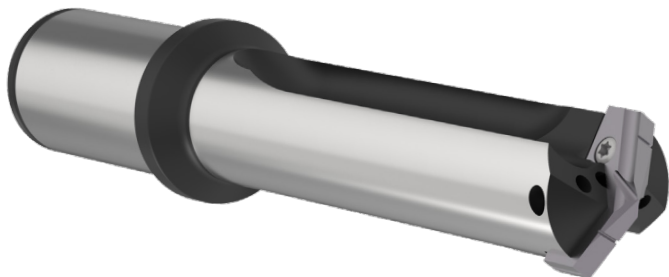


Produkt: T-A Pro Ziele: Werkzeugausfälle vermeiden Branche: Agrartechnik Bauteil: Lenkarm Material: Sphäroguss Bohrungs-Ø: 35,00mm (1.378") Bohrtiefe: 59,99mm (2.362")	Maßeinheit	Wendepaltenbohrer des Wettbewerbers	T-A Pro Bohrer
	Drehzahl	1386 U/min	1386 U/min
	Schnittgeschwindigkeit	152,4 m/min (500 SFM)	152,4 m/min (500 SFM)
	Vorschub (fz)	0,114 mm/U (0.0045 IPR)	0,279 mm/U (0.011 IPR)
	Vorschubgeschwindigkeit (Vf)	158,49 mm/min (6.24 IPM)	387,35 mm/min (15.25 IPM)
	Taktzeit	7 Min.	6 Min.
	Standzeit	25 - 125 Teile	250 Teile
	Werkzeugausfälle?	Ja	Nein

► T-A Pro Bohr-Halter
3xD Länge
HTA2D03-150F

► T-A Pro Bohr-Einsatz
K Geometrie (Gusseisen)
TAK2-35.00

*Kürzere
Taktzeit*



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

- ✓ **Längere Standzeit**
- ✓ **Kürzere Taktzeit**
- ✓ **Vermeidung von Werkzeugausfällen**