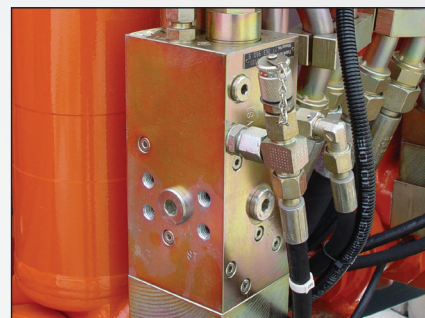


Änderungen für eine bessere Standzeit der Werkzeuge.

Manchmal muss man einfach eine andere Möglichkeit ausprobieren. Unser Kunde bearbeitete hydraulische Ventilblöcke aus Titan mit unserer TC- Geometrie für kleine Späne. Er war nur in der Lage, ein oder zwei Bohrungen pro Bohreinsatz zu produzieren und bat uns um Unterstützung, um die Standzeit des Werkzeugs zu verbessern.

Die T-A Pro ISO-spezifischen Bohreinsätze in „M“-Geometrie mit AM460-Beschichtung, die eine branchenführende Standzeit in rostfreien Stählen und hitzebeständigen Superlegierungen bietet, war die richtige Lösung für diese Aufgabe. Der Kunde war nicht nur in der Lage, höhere Vorschubgeschwindigkeiten zu erreichen, sondern konnte auch seine Standzeit mit fünf bis sechs Bohrungen pro Bohreinsatz zu verbessern.

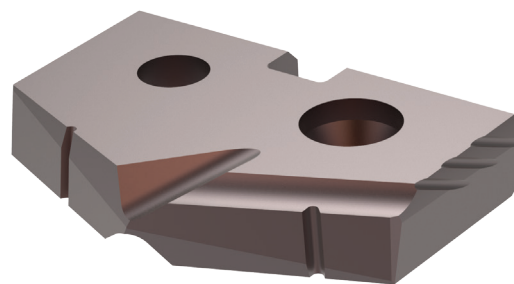
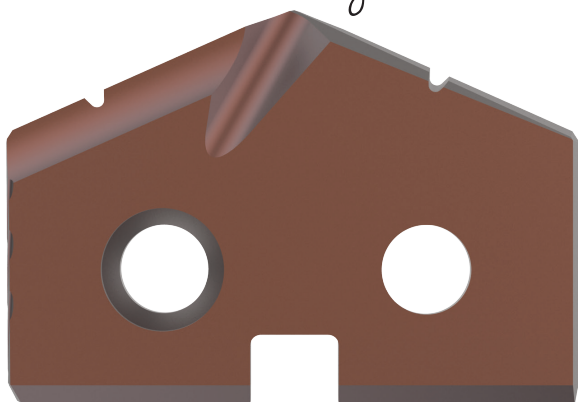
Die Optimierung Ihrer Anwendung muss nicht schwierig sein. Gemeinsam mit Ihnen finden wir die Lösung, die am sinnvollsten für Sie ist.



		Maßeinheit	Bohrer des Wettbewerbers	T-A Pro Bohrer
Produkt:	T-A Pro			
Ziel:	Steigerung der Werkzeugstandzeit	Drehzahl	349 U/min	349 U/min
Industrie:	Allgemeine Bearbeitung	Schnittgeschwindigkeit	24,38 m/min (80 SFM)	24,38 m/min (80 SFM)
Bauteil:	Hydraulischer Ventilblock	Vorschub (f_z)	0,10 mm/U (0.0040 IPR)	0,18 mm/U (0.0070 IPR)
Werkstoff:	3.7165 Titan (6Al4V)	Vorschubgeschwindigkeit (V_f)	35,6 mm/min (1.40 IPM)	62,0 mm/min (2.44 IPM)
Bohrungs-Ø:	22,23 mm (0,875")	Taktzeit	2 Min. 51 Sek.	1 Min. 38 Sek.
Bohrtiefe:	101,60 mm (4,00")	Standzeit	1 Bohrung	5 Bohrungen
Toleranz:	+/- 0,13 mm (0,005")			
Oberflächengüte:	3,175 Ra μ m (125 Ra μ in)			

► T-A Pro Hochvorschubbohrer mit austauschbaren Bohreinsätzen
Bohreinsatz, M-Geometrie (nichtrostender Stahl)
TAM1-22.23

400%
Längere Werkzeugstandzeit



Der T-A Pro Einsatz mit AM460-Beschichtung für Stahl und warmfeste Superlegierungen ermöglicht:

- ✓ Längere Werkzeugstandzeit
- ✓ Reduzierte Taktzeit
- ✓ Höhere Vorschubgeschwindigkeiten