

“Etwas um jeden Preis zu wollen“ bedeutet nicht immer, dass man mehr bezahlen muss.

Wir sind uns alle einig, dass die Verschrottung von Teilen immer schlecht, aber Ausschuss bei extrem teuren Teilen noch schlimmer ist. Unser Kunde bearbeitete luftgekühlte Wärmetauscher, die jeweils 15.000 € kosteten. Es versteht sich von selbst, dass er alles daran setzte, dass diese Teile gleich beim ersten Mal richtig gefertigt werden.

Das bedeutet aber nicht, dass man nicht auch andere Möglichkeiten zur Kostensenkung finden kann.

Der bisher verwendete Bohrer mit hohen Vorschubgeschwindigkeiten funktionierte zwar gut, aber angesichts des hohen Preises für die austauschbaren Bohreinsätze wollte das Unternehmen seine Bohrkosten senken. Der Kunde beschloss, den **4TEX-Bohrer mit austauschbaren Wendeschneidplatten** zu testen, die 81,54 % weniger kosten. Durch die Nutzung der 4TEX-Wendeschneidplatten mit "M"-Geometrie, welche für eine hervorragende Spanbildung in duktilen Werkstoffen und die Verbesserung der Werkzeugstandzeit in warmfesten Werkstoffen entwickelt wurden, war der Kunde von den kleinen Spänen und der gleichmäßigen Bohrungsqualität begeistert.

Mit dem vorherigen Bohrer erreichte der Kunde einen Standweg von 30 Bohrungen, bevor er die Bohreinsätze austauschen musste. Durch die neue vierseitige 4TEX-Wendeschneidplatte und durch die warmfeste Beschichtung der "M"-Geometrie erreichte der Kunde einen Standweg von 100 Bohrungen, bevor die Wendeschneidplatten ausgetauscht werden mussten.

Mit einer Kostenersparnis von 94,5 % bei den Wendeschneidplatten war die Umstellung auf den 4TEX-Bohrer für den Kunden ein Kinderspiel. **Nur weil ein Teil teuer ist, heißt das nicht, dass dieses auch mehr in der Bearbeitung kosten muss.**



Produkt:	4TEX Drill	Maßeinheit	Wendeplattenbohrer	4TEX Bohrer
Ziele:	Reduzierte Werkzeugkosten	Drehzahl	396	991
Branche:	Wärmetauscher/Rohrböden	Schnittgeschwindigkeit	30,48 m/min (100 SFM)	76,2 m/min (250 SFM)
Bauteil:	Luftgekühlte Wärmetauscher	Vorschub (fz)	0,254 mm/rU (0.010 IPR)	0,0762 mm/U (0.003 IPR)
Werkstoff:	Inconel 825 Platten	Vorschubgeschwindigkeit (Vf)	100,584 mm/min (3.96 IPM)	100,584 mm/min (2.97 IPM)
Bohrungs-Ø:	24,49 mm (0.964")	Taktzeit	26 Sek.	35 Sek.
Bearbeitungstiefe:	44,45mm (1.750")	Standweg	30 Bohrungen	100 Bohrungen
4TEX ermöglichte eine Einsparung der Kosten pro Bohrung um 94,5% gegenüber dem Werkzeug des Wettbewerbers.				

- ▶ Bohrhalter
3xD Längen-Ø-Verhältnis
D3072450M-100F
- ▶ Wendeschneidplatten
M Geometrie
(Rostfreie Stähle & Hochtemperatur)
4T-070305-M

*94.5%
Einsparung der Kosten
pro Bohrung*



Die 4-seitigen Wendeschneidplatten mit hitzebeständiger Beschichtung ermöglicht:

- ✓ **Reduzierte Werkzeugkosten**
- ✓ **Höhere Standzeit**
- ✓ **Problemlose Bearbeitung**