

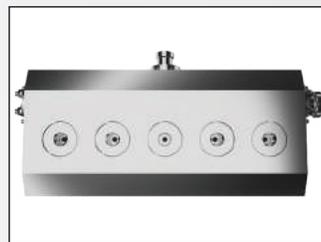
## Ein Werkzeug, das sich auszahlt.

Nicht alles im Leben muss ein Geben und Nehmen sein. Unser Kunde, der Hydraulikventilblöcke bearbeitet, musste bisher die Schnittparameter reduzieren, um eine gute Spanbildung und ein einwandfreies Bauteil zu erhalten.

Da der Kunde eine bessere Spanbildung bei reduzierter Taktzeit benötigte, testete er das T-A Pro Bohrsystem von Allied. Die ISO-spezifische M Geometrie für nichtrostender Stahl wurde für eine verbesserte Spanbildung bei gleichzeitiger Minimierung des Austrittsgrates entwickelt. Durch die Nutzung dieses Bohreinsatzes, konnten die Geschwindigkeit und der Vorschub erhöht und gleichzeitig die ideale Spanbildung beibehalten werden.

Zusätzlich zu der reduzierten Taktzeit hatte der T-A Pro eine höhere Standzeit und senkte die Kosten pro Bohrung um 58,82 %. Der Erfolg des T-A Pro bei dieser Anwendung ist nur ein weiteres Beispiel dafür, dass der T-A Pro mehr als nur ein guter Bohrer ist.

Wenn Sie auf der Suche nach einer Lösung sind, die immer wieder aufs Neue überzeugt, **rufen Sie uns an, und wir werden Ihnen helfen, die richtige Lösung zu finden.**



Produkt:	T-A Pro	Maßeinheit	Bohrer des Wettbewerbers	T-A Pro Bohrer
Ziele:	Reduzierung der Taktzeit	Drehzahl	480 U/min	545 U/min
Branche:	Öl und Gas/Petrochemie	Schnittgeschwindigkeit	220 SFM (67,06 m/min)	250 SFM (76,20 m/min)
Bauteil:	Hydraulikventilblock	Vorschub (fz)	0.005 IPR (0,13 mm/U)	0.008 IPR (0,20 mm/U)
Material:	Nichtrostender Stahl	Vorschubgeschwindigkeit (Vf)	2.4 IPM (60,96 mm/min)	4.4 IPM (111,76 mm/min)
Bohrungs-Ø:	1.75" (44,45 mm)	Taktzeit	500 Sek.	272 Sek.
Bohrtiefe:	20.00" (508,00 mm)	Standweg	30 Bohrungen	60 Bohrungen
Toleranz:	+/- 0.005" (0,127 mm)	T-A Pro ermöglichte eine Kostenersparnis von <b>58.82%</b> pro Bohrung im Vergleich zu den Werkzeugen des Wettbewerbers.		
Erforderliche Oberflächengüte:	125 Ra µin (3.2 µm)			

- ▶ T-A Pro Bohrhalter  
Artikel Nr. HTA3D15-150F
- ▶ T-A Pro Bohreinsatz  
M Geometrie (nichtrostender Stahl)  
Artikel Nr. TAM3-44.45

45,60%  
reduzierung der taktzeit



Der T-A Pro Bohreinsatz mit ISO-spezifischer AM460 Beschichtung ermöglichte:

- ✓ Steigerung des Standweges
- ✓ Reduzierung der Taktzeit
- ✓ Einsparung der Kosten pro Bohrung
- ✓ Erhöhung der Vorschubgeschwindigkeit