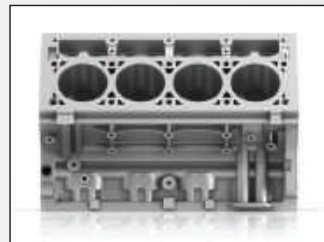


需要刀片壽命更長的解決方案嗎？



客戶加工材料為球墨鑄鐵的引擎缸。他們使用的可更換式尖頭鑽無法滿足需求，因此尋找可以減少停機時間並提高生產率的解決方案。該客戶使用多層TiAlN塗層的“K”（鑄鐵）幾何刀片對T-A Pro™高穿透性可更換刀片鑽進行了測試，該塗層提供了更高的耐磨性和使用壽命。T-A Pro的性能超出了客戶的期望。

使用T-A Pro不僅可以顯著提高刀片壽命，而且還可以提高鑽孔進給率。以前的刀片壽命為1700孔，但是T-A Pro將壽命增加到3400孔。T-A Pro還使鑽孔進給率提高了30%，使客戶可以提高生產率。

最重要的是：通過大幅度提高生產率，客戶每年可以節省6萬美元的刀具費用。

T-A Pro的優勢使我們的客戶能夠實現目標。

產品：T-A Pro™ 目標：(1) 減少停機時間 (2) 提高生產率 產業別：汽車業 工件：引擎缸 材料：球墨鑄鐵 孔 Ø：16.00 mm 孔深度：241.00 mm	量測數據	競爭對手可更換刀片鑽	T-A Pro™ Drill
		RPM	1819 RPM
	工件表面切削速度	300 SFM (91 M/min)	345 SFM (105 M/min)
	每轉進給量	0.008 IPR (0.20 mm/rev)	0.0092 IPR (0.23 mm/rev)
	每分鐘進給量	363.8 mm/min	481.16 mm/min
	加工時間	39 秒	29 秒
	刀片壽命	1700 孔	3400 孔

▶ T-A Pro Drill holder
15xD length
Item No. HTA0C15-075C

▶ T-A Pro Drill inserts
K geometry
(cast iron)
Item No. TAK0-16.00



increased
tool life by
100%

The cast iron TiAlN coated
T-A Pro insert provided:

- ✓ 兩倍的刀片壽命
- ✓ 減少停機時間
- ✓ 提高生產率
- ✓ 增加30% 鑽孔進給率
- ✓ 節省刀具費用