

讓您不用擔心斷刀的4TEX® 鑽頭

A客戶生產的配件將在惡劣，潮濕的環境中使用，因此需由316不鏽鋼製成以防止生鏽。但是，不鏽鋼材料導致A客戶先前的鑽頭在前100個零件中2次刀具損壞，還需在零件內部進行焊接，耗時費力。



A客戶測試4TEX鑽頭搭配“M”形刀片和 AM485 塗層，在不鏽鋼中形成出色的切屑。4TEX鑽頭改善切屑形成，縮短加工時間，並提高孔質量。最重要的是，4TEX 鑽頭解決了A客戶以前遇到的災難性刀具損壞。

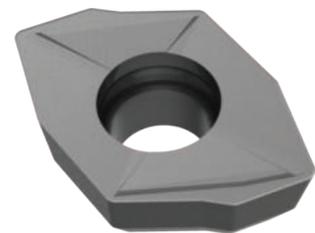
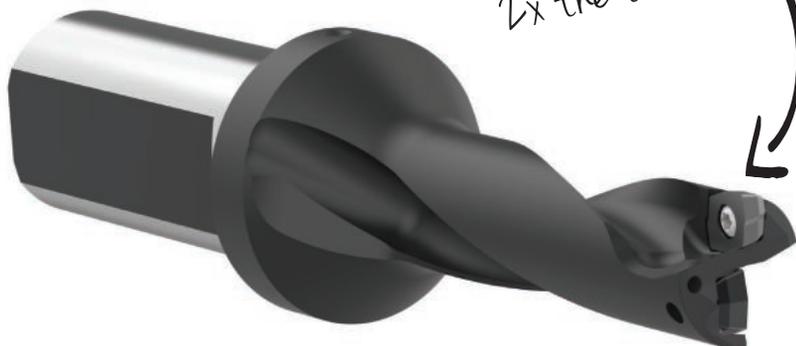
4TEX鑽頭還使刀片壽命延長一倍。以前使用IC鑽，每面刀刃可生產15個零件(當鑽沒損壞時)。使用4TEX鑽頭，每面刀刃可生產30個零件(不用擔心刀具損壞)。

4TEX鑽頭為A客戶提供了多項改進並節省成本，且能安心地進行加工，這是最大的好處。

| 產品: | 4TEX® 鑽頭 | 數據 | 他牌 IC 鑽頭 | 4TEX® 鑽頭 |
|------|--------------------------|-------------|----------------|----------------|
| 目標: | (1) 減少刀具損壞 (2) 增加刀片壽命 | RPM | 2,716 | 3,056 |
| 產業別: | 可再生能源/能源 | 工件表面切削速度 | 121.92 m/min | 137.16 m/min |
| 工件: | (電力)電器配件 | 每轉進給量 | 0.0635 mm/rev | 0.0635 mm/rev |
| 材料: | 316不鏽鋼 | 每分鐘進給量 | 172.466 mm/min | 194.056 mm/min |
| 孔 Ø: | 14.2875 mm | 加工時間 | 14 秒 | 12 秒 |
| 孔深度: | 40.894 mm | 刀具損壞 | 隨時擔心 | 毫髮無傷 |
| | | 刀片壽命 (每面刀刃) | 15 個 | 30 個 |

▶ 4TEX Drill 刀柄
3xD 長度
Item No. D3040562I-075F

▶ 4TEX Drill 刀片
M 幾何形狀
(不鏽鋼 & 高溫合金)
Item No. 4T-040203-M



提供耐熱塗層的4面可轉位刀片

✓ 減少刀具損壞

✓ 增加刀片壽命

✓ 安心地加工