

試著跟上訂單需求?

訂單需求的增加使石油和天然氣行業加工流體傳輸聯軸器的客戶需要改進流程。他們原本使用的刀具很成功，但正在尋找更好的加工時間。

客戶希望提高性能並降低成本，測試了 Allied 的 T-A Pro 鑽。使用“X”高速鋼幾何刀片（旨在提高進給率和刀具壽命），他們成功地縮短了加工時間並延長了刀具壽命。

在使用 T-A Pro 時，我們的客戶能夠以更高的速度和進給運行，從而使進給率提高了 20%。進給率的提高同時刀具壽命的延長，使得每孔成本節省了近 50%。

T-A Pro 在這個應用中取得的成功只是 T-A Pro 超越普通鏟鑽的另一個例子。

請致電我們幫助您找到適合的刀具。

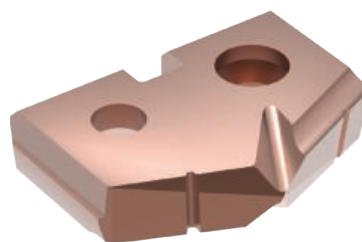


		參數	競爭對手鑽頭	T-A Pro 鑽頭
產品:	T-A Pro 鑽頭			
目標:	增進刀具表現			
產業:	石油和天然氣/石化			
工件:	流體傳輸聯軸器			
材料:	1045 鋼			
孔徑 Ø:	0.7087" (18 mm)			
孔深:	2.0000" (50.8 mm)			
		速度	225 SFM (68.58 M/min)	250 SFM (76.2 M/min)
		進給量 f	0.009 IPR (0.229 mm/rev)	0.01 IPR (0.254 mm/rev)
		進給率 F	10.92 IPM (277.368 mm/min)	13.48 IPM (342.392 mm/min)
		總加工時間	10.989 sec	8.9 sec
		刀具壽命	1500" (38.1M)	2000" (50.8M)
		與競爭對手的刀具相比，T-A Pro 的每孔成本節省了 48.65%		

▶ T-A Pro Holder
Item No. HTA1A03-100F

▶ T-A Pro Insert
X geometry (high-speed steel)
Item No. TAX1-18.00

33%
tool life increase



搭配塗層 AM200 的 T-A Pro 刀片提供:

- ✓ 增加刀具壽命
- ✓ 減少加工時間
- ✓ 減少每孔成本