



不斷給予的禮物

生活中並非所有事情都必須付出和索取。我們加工液壓端壓裂模塊的客戶以前必須減少切削參數，以實現良好的切屑形成並生產成功的零件。

由於需要更好的切屑形成和縮短的加工時間，客戶測試了 Allied 的 T-A Pro 鑽頭。使用“M”不鏽鋼刀片幾何形狀（專為改善切屑形成同時最大限度地減少出口毛刺而開發），能夠提高速度和進給，同時保持理想的切屑形成。

除了縮短加工時間之外，T-A Pro 還延長了刀具壽命，將每個孔的成本降低了 **58.82%**。T-A Pro 在這個應用中的成功只是另一個例子，說明了為什麼 T-A Pro 不僅僅是一個好鑽頭。如果您正在尋找解決方案，請致電我們，我們將協助您找到正確的解決方案。



產品:	T-A Pro 鑽頭	參數	競爭對手鑽頭	T-A Pro 鑽頭
目標:	減少加工時間	RPM	480	545
產業:	石油和天然氣/石化	速度	220 SFM (67.06 m/min)	250 SFM (76.20 m/min)
工件:	液壓端壓裂模塊	進給量 f	0.005 IPR (0.13 mm/rev)	0.008 IPR (0.20 mm/rev)
材料:	15-5 PH 析出硬化不鏽鋼	進給率 F	2.4 IPM (60.96 mm/min)	4.4 IPM (111.76 mm/min)
孔徑 Ø:	1.75" (44.45 mm)	總加工時間	500 sec	272 sec
孔深:	20.00" (508.00 mm)	刀具壽命	30 孔	60 孔
公差:	+/- 0.005" (0.127 mm)	與競爭對手的刀具相比，T-A Pro 的每孔成本節省了 58.82%		
表面粗糙度要求:	125 Ra µin (3.2 µm)			

▶ T-A Pro holder
Item No. HTA3D15-150F

▶ T-A Pro insert
M geometry (stainless steel)
Item No. TAM3-44.45

45.60%
cycle time decrease



搭配塗層 AM460 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
- ✓ 增加進給率