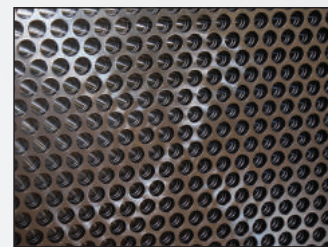




告別不穩定

你需要的是可預測的過程。我們的客戶之前在鑽孔管板時需要每1.00 mm運行一個“啄鑽”週期。

為了得到更好的切屑形成和加工穩定性，客戶測試了Allied的T-A Pro鑽頭。使用“M” ISO專用不銹鋼刀片幾何形狀-專為改善難加工的不鏽鋼和耐熱合金的切屑形成而開發-他們能夠實現所需的切屑形成，並完全不再使用“啄鑽”。



除了改進加工穩定性外，T-A Pro還可以減少週期時間，增加刀具壽命，使每個孔的成本降低了33%。使用T-A Pro，您的加工程序肯定會穩固可靠。

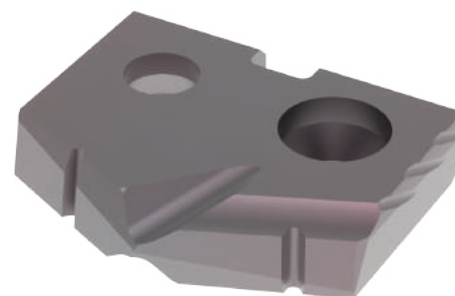
可靠，一致，穩定 - 這就是Allied。我們將為您最困難的加工程序找到合適的解決方案。

產品:	T-A Pro 鑽頭	參數	競爭對手鑽頭	T-A Pro 鑽頭
目標:	加工穩定	RPM	1584	2178
產業:	熱交換器	速度	262 SFM (80.00 M/min)	360 SFM (110.00 M/min)
工件:	管板	進給量f	0.0079 IPR (0.20 mm/rev)	0.0060 IPR (0.15 mm/rev)
材料:	不鏽鋼316 和 A36	進給率F	12.48 IPM (316.9 mm/min)	12.87 IPM (326.8 mm/min)
孔徑 Ø:	0.6331" (16.08 mm)	加工時間	46 秒	44 秒
孔深:	9.2520" (235.00 mm)	刀片壽命	50 孔	140 孔
公差:	+/- 0.002" (0.05 mm)	和競爭對手相比，T-A Pro使每孔成本降低了 33%		
要求表面粗糙度:	125 Ra µin (3.2 µm)			

▶ T-A Pro holder
Item No. HTA0C15-20FM

▶ T-A Pro insert
M geometry (stainless steel)
Item No. TAM0-16.08

180%
tool life increase



設計用於不鏽鋼和HRSA搭配塗層AM460的T-A Pro刀片提供

- ✓ 更好的加工穩定性
- ✓ 降低加工時間
- ✓ 降低每孔成本
- ✓ 增加鑽孔效率

Copyright © 2023 Allied Machine and Engineering Corp.- All rights reserved.