



當時間就是金錢時，您需要速度。

我們都知道時間就是金錢，簡化製造流程可以直接影響產能。我們的客戶正在為重型設備行業使用的氣瓶鑽孔，材料為EN24高強度鋼。



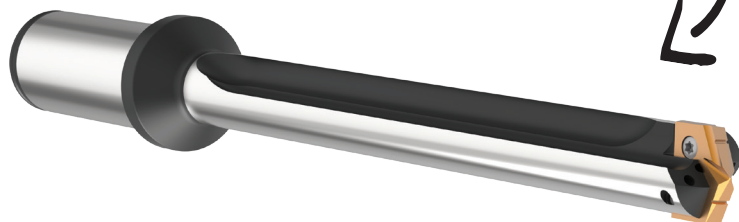
由於客戶當前的流程需要先用導向鑽，客戶開始尋找更有效的方法。客戶決定測試 Allied 的 T-A Pro 鑽頭。使用“P”鋼刀片幾何(提高鋼應用中的穿透率和刀具壽命)，能夠取消使用導向鑽。客戶在第一個孔(6 mm)上的進給率為0.10 mm/rev，然後將進給率提高到 0.25 mm/rev，使他們能夠在提高速度的同時直接鑽孔。

之前鑽頭的刀具壽命為 **440** 孔，但使用 **T-A Pro “P”** 槽型的耐熱塗層，刀具壽命提高到 **585** 孔。通過取消使用導向鑽並增加刀具壽命和速度，客戶無需考慮就改用 **T-A Pro** 鑽頭。如果您正在尋找一種更簡單的方法來完成工作，請向業務工程師詢問，我們將幫助您找到正確的解決方案。

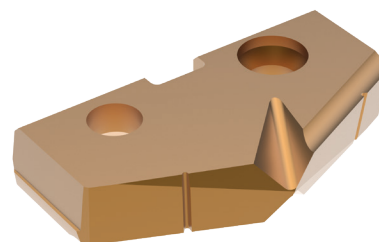
產品: T-A Pro 鑽頭 目標: 減少每孔花費 產業別: 重型設備 工件: 氣瓶 材料: EN24 高強度鋼 孔 Ø: 0.8543" (21.7 mm) 孔深度: 2.9803" (75.7 mm) - drill 3.0000" (76.2 mm) - reach	量測數據	競爭對手鑽頭	T-A Pro Drill
	RPM	770	1025
	工件表面切削速度	172 SFM (52.43 M/min)	229 SFM (69.80 M/min)
	每轉進給量	0.0059 IPR (0.15 mm/rev)	0.0098 IPR (0.25 mm/rev)
	每分鐘進給量	4.54 IPM (115.32 mm/min)	10.05 IPM (255.27 mm/min)
	加工時間	39.62 sec	17.92 sec
	刀具壽命	440 holes	585 holes
	T-A Pro 和競爭對手刀具比較後，減少了每孔 51.48% 花費		

▶ T-A Pro holder
Item No. HTA1C07-25FM

▶ T-A Pro insert
P geometry (steel) Item
No. TAP1-21.70



54.77%
cycle time decrease



AM300 塗層 T-A Pro 刀片讓您:

- ✓ 減少每孔花費
- ✓ 減少加工時間
- ✓ 增加刀具壽命
- ✓ 增加穿透率