

端蓋：AccuThread™ 856

一家機械車間正在為當地的閥門和管件公司生產零件。他們使用帶有外部冷卻液的Daewoo車削中心。正在加工的零件是由球墨鑄鐵製成的 11.5 NPTF T型接頭。

客戶的刀具和生產過程存在問題。絲攻有重大品質問題，因此原有工序需要手動攻牙以確保品質。他們的螺紋沒有按照規格密封，因此終端用戶因洩漏問題而退貨了許多零件。

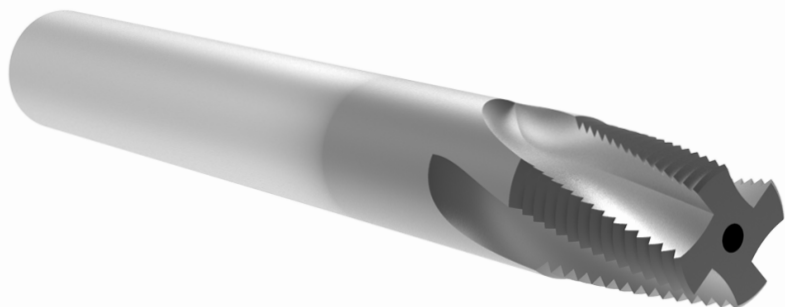
這些品質問題導致需要緊急增加生產 350 個零件。客戶聯繫了 AMEC以幫助改善此情況。

而AccuThread™ 856 滿足了客戶的需求。



	競爭對手	AccuThread™ 856
產品： AccuThread™ 856 Solid Carbide 目標： 提高品質和加工流程 產業別： 石油和天然氣/石化 工件： T-型接頭 材料： 球墨鑄鐵	• 絲攻切削的品質問題 • 需要手動攻牙以確保螺紋品質 • 螺紋未按照規範密封 • 終端用戶因洩漏問題而退貨許多零件	• 取消了沉孔直徑取芯鑽的操作 • 將工序從 4 個減少到 2 個 • 消除所有品質不良的廢料 • 磨損少，規格保持不變

▶ AccuThread™ 856
Item No. TMNK1000-NPT



The AccuThread™ 856 Solid Carbide provided:

✓ 更高品質的孔

✓ 減少所需的刀具

✓ 減少加工時間

閥門和配件：AccuThread 856

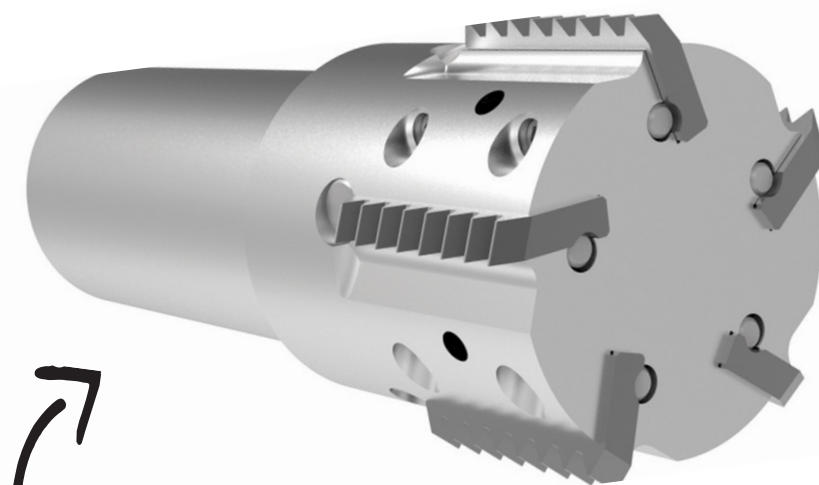
客戶使用 OKK HM800S 臥式加工中心加工 4140 製成的閥門，使用 800 PSI (55 bar) 水溶性冷卻劑。

客戶遇到了螺紋質量問題，並邀請 AMEC 使用 Xactform 測試其螺紋銑刀。

AccuThread 856 實現了提高螺紋質量的目標，為客戶帶來了顯著變化。



產品: AccuThread 856 Indexable 目標: 提高螺紋品質 產業別: 一般機械加工 工件: 閥門和配件 材料: 4140 孔深度: 2.0" (50.8 mm)	量測數據	競爭對手	AccuThread 856
	RPM	1300	1800
	每轉進給量	0.004 IPR (0.102 mm/rev)	0.006 IPR (0.152 mm/rev)
	每分鐘進給量	2.6 IPM (66.04 mm/min)	5.98 IPM (151.892 mm/min)
	加工時間	6 min 2 sec	1 min 19 sec
	刀具壽命	475 holes	1000 holes



▶ AccuThread 856
TN150K-UN14I
THP-1116-3F150

110% tool life increase

AccuThread 856 Indexable 讓您

- ✓ 減少加工時間
- ✓ 增加刀具壽命
- ✓ 提高螺紋品質