

Assez avec les défaillances d'outils !

Rien ne met plus en péril la productivité d'une application que les défaillances d'outils. Non seulement votre outillage est endommagé, mais votre pièce risque aussi de l'être. En utilisant un tour pour usiner des têtes en acier 1045, notre client devait faire face à des défaillances de son outil après environ 250 pièces. La réaction ne s'est pas faite attendre : il fallait trouver une solution.

Le client a essayé le foret en carbure indexable 4TEX en utilisant les inserts de géométrie « M » avec le revêtement AM485, conçu pour résister à la chaleur, et avec une géométrie de coupe positive fournissant une excellente formation de copeaux dans les aciers inoxydables. Le 4TEX a enregistré des performances dépassant les attentes du client. Lorsque le précédent outil cassait après 250 pièces, le 4TEX a pu produire 300 pièces avec le premier index. Le client a terminé facilement sa tâche en cours avant même de remplacer les inserts.

L'utilisation du 4TEX a amélioré de manière significative non seulement la durée de vie outil, mais également la durée du cycle. Le précédent outil terminait le processus en 26 secondes, mais le 4TEX a réduit ce temps à 8 secondes (soit une diminution de 69 %). Le 4TEX était décalé sur l'axe X pour percer le diamètre non standard en une seule passe. Il a pu ainsi supprimer un passage d'alésage et d'économiser du temps supplémentaire dans le processus.

Toutes les frustrations liées aux défaillances de l'outil ont cessé d'exister après l'installation du 4TEX dans la broche. La durée de vie outil et la durée du cycle ont tous deux été améliorées, ce qui démontre que tout ce dont vous avez besoin est un outil adapté à la tâche. Lorsque trop, c'est trop !, il est temps de trouver une meilleure solution.

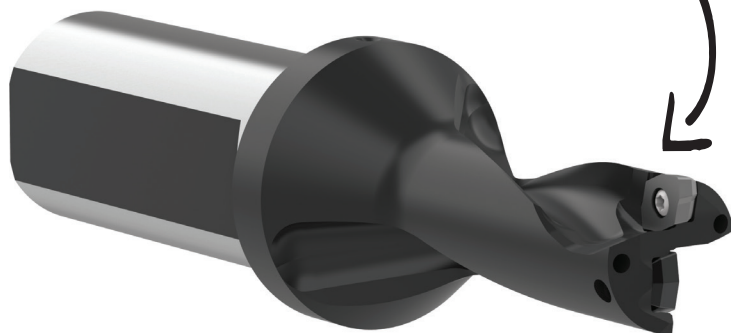


Produit:	Foret 4TEX	Mesure	Foret IC concurrent	Foret 4TEX
Objectifs:	(1) Augmenter la durée de vie outil (2) Supprimer les défaillances de l'outil	tr/min	500	2000
Industrie:	Militaire/Défense	Vitesse de coupe	94 SFM (28,651 m/min)	375 SFM (114,3 m/min)
Pièce:	Tête	Avance	0,003 IPR (0,0762 mm/tr)	0,0025 IPR (0,0635 mm/tr)
Matière:	Acier 1045	Taux de pénétration	1,5 IPM (38,1 mm/min)	5 IPM (127 mm/min)
Ø trou:	0,717" (18,212 mm)	Durée du cycle	26 s	8 s
Profondeur de trou:	0,650" (16,5 mm)	Défaillance de l'outil	Oui	Non

► Porte-foret
longueur 2xD
D2051800M-100F

► Inserts de foret
géométrie M (acier inoxydable et
température élevée)
4T-05T203-M

69% Une diminution de la durée du cycle



Les inserts indexables à quatre côtés avec revêtement résistant à la chaleur ont apporté :

- ✓ Une compensation du tour pour forer un diamètre non standard
- ✓ Une diminution de la durée du cycle
- ✓ Une durée de vie outil prolongée
- ✓ Un usinage sans tracas