

Accouplements de moteur : EcoCut

Le client fabrique des accouplements de moteur en métal pulvérulent. Il utilise un tour CNC Okuma fonctionnant avec un lubrifiant 200 PSI (13,79 bar) passant dans l'outil pour usiner le trou central à 1,250" (31,750 mm) (+0,002, -0,000) en commençant par un trou noyauté de 3/8" (9,525 mm) de diamètre.

Pour rester compétitif, le client avait besoin de réduire ses coûts d'usinage.

L'outillage **EcoCut** a constitué la solution dont le client avait besoin.



	Mesure	Outillage précédent	EcoCut
Produit :	EcoCut	Foret indexable • 400 SFM (121,920 m/min) • 0,005 IPR (0,127 mm/tr) • Ø trou : 0,984" (24,994 mm)	Foret • 550 SFM (167,640 m/min) • 0,0025 IPR (0,064 mm/tr)
Objectif :	Réduire les coûts d'usinage	Barre d'alésage indexable • 200 SFM (60,960 m/min) • 0,003 IPR (0,076 mm/tr) • Ø trou : 1,250" (31,75 mm)	Alésage • 550 SFM (167,640 m/min) • 0,008 IPR (0,203 mm/tr)
Industrie :	Équipement lourd		
Pièce :	Accouplements de moteur		
Matière :	Métal pulvérulent		
	Durée du cycle	62,59 s	23,41 s

► EcoCut
XCNT 130408EN
EC 25R-1.5D 13-E

Diminution de
46% de la durée
du cycle

Le foret EcoCut a permis :

- ✓ Réduction de l'outillage nécessaire
- ✓ Une diminution de la durée du cycle