

Boîtiers d'explosifs sous-marins : EcoCut

Un atelier de constructions mécaniques de vis spécialisées fabrique des boîtiers d'explosifs sous-marins en barre d'aluminium pour la marine américaine. Ces produits doivent respecter des marges de tolérance très étroites. Il utilise un tour multibroche EMCO (quatre broches par machine) fonctionnant avec un lubrifiant soluble dans l'eau passant dans l'outil.

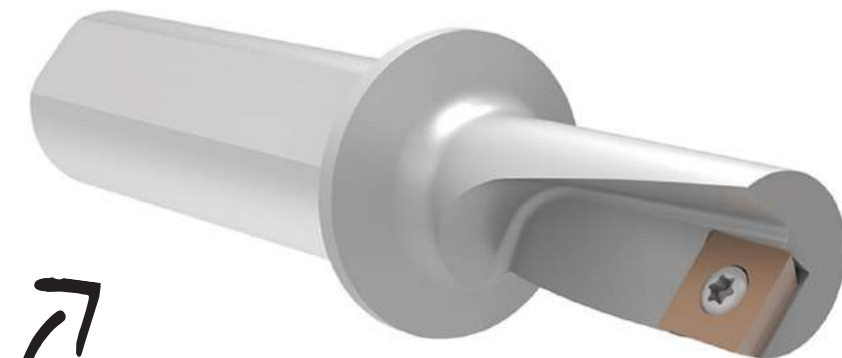
Le client avait besoin de réduire la durée du cycle, en réduisant la quantité d'outils, et de réduire les coûts.

L'outillage **EcoCut** a permis de réduire la durée du cycle tout en supprimant trois outils du processus.



		Mesure	Outillage précédent	EcoCut
Produit :	EcoCut		Procédé à 4 outils <ul style="list-style-type: none"> • Foret • Petite barre d'alésage 0,375" (9,525 mm) • Grande barre d'alésage 0,750" (19,050 mm) • Outil de surfacage 	<ul style="list-style-type: none"> • 600 SFM (182,880 m/min) • 1 024 tr/min • Foret 1,126 IPM (28,60 mm/tr) • Contre alésage 2,048 IPM (52,019 mm/tr) • Alésage de finition 5,120 IPM (130,048 mm/tr)
Objectif :	Diminuer la durée du cycle			
Industrie :	Armes à feu			
Pièce :	Boîtiers d'explosifs sous-marins			
Matière :	Barre d'aluminium			
		Durée du cycle	2 min	1 min 38 s

► EcoCut
XCET 10T308FN-27P grade H216-T
EC 20R-1.5D 10E



Diminution de
18% de la durée
du cycle

Le foret EcoCut a permis :

✓ Augmentation de la durée de vie outil

✓ Une diminution de la durée du cycle

Copyright © 2022 Allied Machine and Engineering Corp.- Tous droits réservés.