

Tourelles: Revolution Drill®

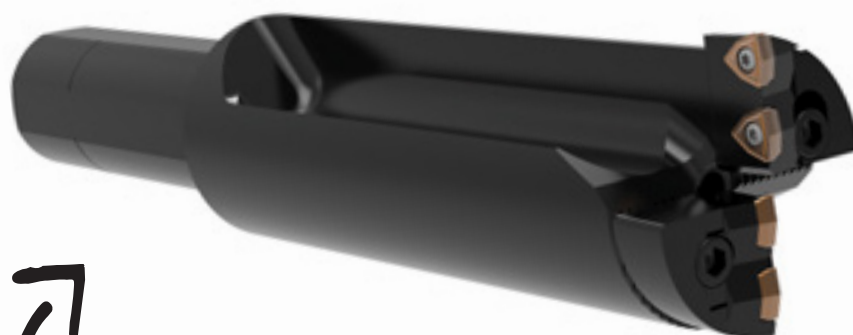
Le client fabrique des tourelles en acier de construction métallique A36 sur un centre d'usinage horizontal Giddings & Lewis MC60, avec du lubrifiant sous haute pression.

Pour améliorer la production, le client souhaitait réduire le coût de cette opération de perçage.

Le foret **Revolution Drill** a réussi à satisfaire les besoins du client en réduisant la durée de cycle et en augmentant la durée de vie de l'outil.



		Mesure	Outillage concurrent	Revolution Drill
Produit:	Revolution Drill	tr/min	100	825
Objectif:	Baisser le coût par pièce	Avance	0,010 IPR (0,254 mm/tr)	0,003 IPR (0,073 mm/tr)
Industrie:	Équipement lourd	Taux de pénétration	1,0 IPM (25,4 mm/min)	2,475 IPM (62,865 mm/min)
Pièce:	Tourelles	Durée du cycle	5 min	1 min
Matière:	Acier de construction métallique A36	Durée de vie outil	15 trous	22 trous
Ø trou:	2,1" (53,34 mm)	Le foret Revolution Drill a permis une économie de 57,61 % sur le coût unitaire des pièces par rapport à l'outillage concurrent.		
Profondeur de trou:	2,5" (63,5 mm)			



► Revolution Drill
Porte-foret : **R36X22-150L**
Inserts de foret : **Op-05T308-H**

80% diminution de la durée du cycle

Ce qu'a apporté le foret Revolution Drill:

- ✓ Réduction du coût par pièce
- ✓ Diminution de la durée du cycle
- ✓ Augmentation de la durée de vie de l'outil