

## Moulages de cloche : AccuPort 432

L'utilisateur final usine des moulages de cloche en aluminium 6061, au moyen d'un centre d'usinage horizontal fonctionnant avec un lubrifiant soluble dans l'eau.

Le client ne voulait pas utiliser plusieurs outils pour ce procédé. Il a donc fait appel à Allied Machine afin qu'il lui fournisse un seul et unique outil pour réaliser le procédé.

Le modèle **AccuPort 432®** a permis d'effectuer la tâche en un seul passage, supprimant le besoin d'outils multiples.



	Mesure	Concurrent	AccuPort 432
<b>Produit :</b> AccuPort 432	TR/MIN	3881	8232
<b>Objectif :</b> Réduire l'outillage nécessaire	Avance	0,012 IPR (0,305 mm/tr)	0,004 IPR (0,102 mm/tr)
<b>Industrie :</b> Usinage général	Taux de pénétration	46,5 IPM (1181,1 mm/min)	98,8 IPM (2509,52 mm/min)
<b>Pièce :</b> Moulages de cloche	Durée du cycle	5.13 s	5.43 s
<b>Matière :</b> Aluminium 6061	Durée de vie outil	5 000 trous	5 000 trous
<b>Ø trou :</b> 0,6496" (16,5 mm)	<b>Le modèle AccuPort 432 a permis de réduire de 41% le coût par trou par rapport à la concurrence.</b>		
<b>Profondeur de trou :</b> 0,70" (17,78 mm)			



- ▶ AccuPort 432®  
I6149-08R0-20FM
- ▶ Insert T-A®  
4C10H-16.5

Une réduction du  
coût par trou de 41%

Le modèle AccuPort 432 a permis :

- ✓ Un coût moindre par perçage
- ✓ Une diminution de l'outillage nécessaire