

Recherchez-vous la performance dans des conditions d'usinage extrêmes ?

L'outillage ne représente qu'une partie infime du gâteau, quand on parle de productivité. Peu importe ce que votre outillage est capable de produire si les conditions de la machine restreignent ces capacités. Notre client, qui perce des trous pour les dispositifs d'aiguillage de la culasse des mitrailleuses, utilise une machine avec lubrification à base d'huile qui crée des conditions de perçage encore plus extrêmes que le lubrifiant à base d'eau.

Le lubrifiant à base d'huile ne dissipait pas la chaleur de manière suffisamment rapide, l'outillage du client ne durait que 160 trous par insert, et l'outil tombait sporadiquement en panne. Le client avait aussi besoin d'exécuter un cycle de brise-copeaux pour contrôler la formation de copeaux.

Il a décidé de tester le **foret en carbure indexable 4TEX** en utilisant la géométrie « P » avec un revêtement AM480 conçu spécifiquement pour la résistance à l'usure dans les applications de matériaux en acier. La géométrie « P » 4TEX autorise les ajustements de vitesse et d'avance et est compatible avec le réfrigérant à base d'huile de la machine. Le taux de pénétration du 4TEX a pu réduire la durée du cycle mais également doubler la durée de vie outil avec 320 trous par insert. La géométrie 4TEX a également amélioré la formation de copeaux et éliminé la nécessité du cycle de brise copeaux.

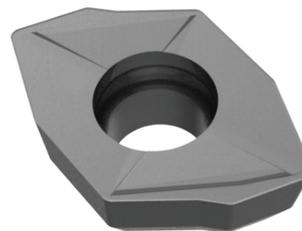
Grâce au 4TEX, le client a mis en place le processus stable et répétable qu'il recherchait, tout en prolongeant la durée de vie outil de 100 %. Ayant atteint tous ses objectifs, le client a été émerveillé par la solution qui optimisait les limites de sa machine. **Utilisez-vous la solution qui optimise les limites de votre machine ?**



Produit:	Foret 4TEX	Mesure	Foret à insert remplaçable	Foret 4TEX
Objectifs:	(1) Dépasser 160 pièces par insert (2) Supprimer le cycle de brise-copeaux (3) Mettre en place un processus stable et répétable	tr/min	2075	1223
Industrie:	Armes à feu	Vitesse de coupe	509 SFM (155,14 m/min)	300 SFM (91,44 m/min)
Pièce:	Dispositif d'aiguillage de la culasse d'une mitrailleuse	Avance	0,0015 IPR (0,038 mm/tr)	0,003 IPR (0,076 mm/tr)
Matière:	Acier 4340	Taux de pénétration	3,11 IPM (78,99 mm/min)	3,67 IPM (93,22 mm/min)
Ø trou:	0,937" (23,8 mm)	Cycle de brise-copeaux	Oui	Non
Profondeur de trou:	0,590" (14,99 mm)	Durée du cycle	16 s	9 s
		Durée de vie outil	160 trous par insert	320 trous par insert

▶ Porte-foret longueur 2xD
D20709371-100F

▶ Inserts de foret géométrie P (acier)
4T-070305-P



Les inserts indexables à quatre côtés avec revêtement résistant à l'usure ont apporté :

- ✓ Une augmentation de 100 % de la durée de vie outil
- ✓ Une diminution de la durée du cycle
- ✓ Un usinage sans tracas