

Cylindres : BT-A

Le client usine des cylindres en acier 1045 à l'aide d'une machine BTA Technidrill fonctionnant à 900 PSI (62 bar) avec un lubrifiant semi-synthétique.

Les outils Ingersoll avaient du mal à percer des trous droits et quelques pièces fabriquées par le client montraient le foret qui ressortait sur le côté du cylindre.

Le **foret BT-A** a produit un trou beaucoup plus droit avec un écart inférieur à 0,010" (0,254 mm) dans l'épaisseur de la paroi du cylindre.



		Mesure	Concurrent	BT-A
Produit :	BT-A	TR/MIN	800	750
Objectifs :	Améliorer le process	Avance	0,0074 IPR (0,190 mm/tr)	0,0118 IPR (0,299 mm/tr)
Industrie :	Usinage général	Taux de pénétration	5,9 IPM (149,86 mm/min)	8,85 IPM (224,79 mm/min)
Pièce :	Cylindres	Durée du cycle	2 min 43 s	1 min 59 s
Matière :	Acier 1045	Durée de vie outil	750 pouces linéaires (19,05 m)	900 pouces linéaires (22,86 m)
Ø trou :	1,375" (34,925 mm)	Le BT-A a permis une économie sur le coût par trou de 15% par rapport à l'outillage de la concurrence.		
Profondeur de trou :	Trou borgne 17,7" (449,58 mm)			



- ▶ Tête du foret BT-A 1,375" série 807
- ▶ Insert GEN2 T-A 4C12H-0112-HE

20% Une augmentation de la durée de vie outil

Le foret BT-A a permis :

- ✓ Une augmentation de la durée de vie outil
- ✓ Une diminution de la durée du cycle
- ✓ Un coût moindre par perçage