

## Schieber (Formenbau): Revolution Drill®

Der Kunde produziert Schieber für den Formenbau aus 1.7214 Stahl (390-450 HBW) mit einem 30 PS CAT50 Horizontal-Bearbeitungszentrum mit 68,948 bar (1000 PSI) und wassermischbarem Kühlschmierstoff.

Der Kunde musste den Prozess verbessern. Er fragte spezifisch nach dem Revolution Drill, weil er die Möglichkeit der Durchmesseranpassungen mag, zusammen mit dem Fakt, dass jeder Bohrer die gleichen Bohreinsätze nutzt.

Der Revolution Drill® bot exzellente Spankontrolle und die Oberflächengüte befand sich innerhalb einer 0,8 Ra (32 RMS) mit einer Bohrungstoleranz von 0,051 mm (0.002"). Das war genau das, was der Kunde von diesem Prozess benötigte.



		Maßeinheit	Bohrer des Wettbewerbers	Revolution Drill®
<b>Produkt:</b>	Revolution Drill®	Drehzahl	252 U/min	900 U/min
<b>Ziele:</b>	Prozess verbessern	Vorschub ( $f_z$ )	0,051 mm/U (0.002 IPR)	0,076 mm/U (0.003 IPR)
<b>Branche:</b>	Luft- und Raumfahrt	Vorschubgeschwindigkeit ( $V_f$ )	26,67 mm/min (1.05 IPM)	76,2 mm/min (3 IPM)
<b>Bauteil:</b>	Schieber (Formenbau)	Taktzeit	10 Min. 29 Sek.	3 Min. 40 Sek.
<b>Material:</b>	1.7214, 390-450 HBW	Standweg	2 Bohrungen	8 Bohrungen
<b>Bohrungs-Ø:</b>	65,025 mm (2.56")	Der Revolution Drill spart <b>83.33%</b> der Kosten pro Bohrung im Gegensatz zum Werkzeug des Wettbewerbers.		
<b>Bohrtiefe:</b>	279,4 mm (11.00")			



65% Reduzierung der Taktzeit

► Revolution Drill®  
Bohreinsatzhalter:  
R42X35-150L

Der Revolution Drill ermöglicht:

- ✓ Reduzierung der Taktzeit um 65%
- ✓ Reduzierung Kosten pro Bohrung
- ✓ Erhöhte Standzeit
- ✓ Hervorragende Spankontrolle