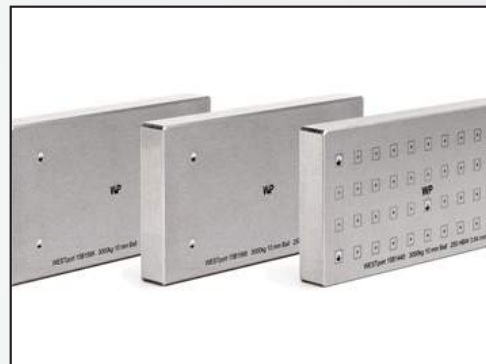


Bloc de test : BT-A

Le client est un fabricant de moules destinés à l'industrie du plastique qui a chargé Allied de tester son outil BTA. La pièce à usiner est un bloc de test de 21" (533,4 mm) d'épaisseur fabriqué en matériau P20 (28-32 Rc). Il utilise un foret Schienke avec un lubrifiant semi-synthétique Hulcut 745D (10 % concentré) à 1000 PSI (69 bars).

Le client voulait réduire le coût total du trou et améliorer la durée de vie de l'outil.

Le **foret BT-A** a réussi à réduire le coût total du trou tout en améliorant la durée de vie de l'outil.



Produit : Objectif : Industrie : Pièce : Matière : Ø trou : Profondeur de trou :	BT-A	Mesure	Concurrent	BT-A
		Augmenter la durée de vie outil	TR/MIN	1300
Outil, moule et matrice		Avance	0,0054 IPR (0,137 mm/tr)	0,0046 IPR (0,117 mm/tr)
Bloc de test		Taux de pénétration	7,02 IPM (178,308 mm/min)	7,23 IPM (183,642 mm/min)
P20		Durée du cycle	3 min 10 s	3 min 4 s
0,734" (18,644 mm)		Durée de vie outil	19 trous	39 trous
21" (533,4 mm)		Le BT-A a permis une économie sur le coût par trou de 15% par rapport à l'outillage de la concurrence.		



▶ Support spécial :
081021-21

▶ Insert spécial :
081021-22

105% 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