

Capteur de logement de turbine : EcoCut

Le client usine un capteur de logement de turbine en acier inoxydable 347L. Il utilise un centre d'usinage horizontal Kiwi fonctionnant avec du lubrifiant soluble dans l'eau passant dans l'outil.

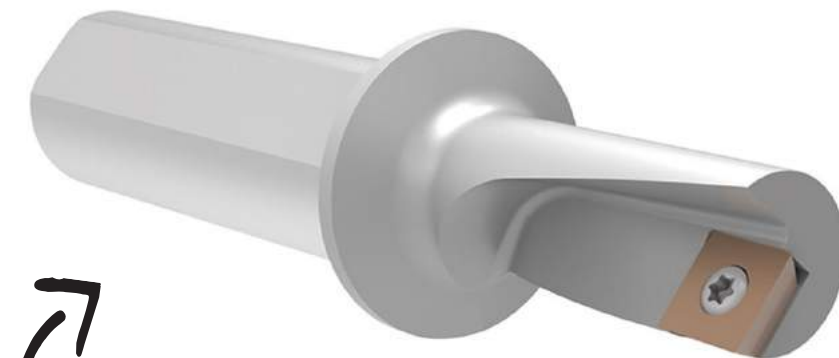
Non satisfait de ce processus, le client souhaitait réduire la durée du cycle et les coûts de l'outil.

L'outillage **EcoCut** a réduit considérablement la durée du cycle et a également permis d'éliminer trois outils du processus de production.



		Measure	Previous Tooling	EcoCut
Produit :	EcoCut	Tr/min	Pointage (0,860" (21,844 mm) Ø) • Durée du cycle : 1 min 30 s • Durée de vie outil : 100 pièces	2832
Objectif :	Diminuer la durée du cycle	Vitesse	Perçage du cobalt (0,375" (9,525 mm) Ø) • Durée du cycle : 1 min 26 s • Durée de vie outil : 50 pièces	350 SFM (106,680 m/min)
Industrie :	Énergie renouvelable / Énergie	Avance	Perçage du cobalt (0,4687" (11,905 mm) Ø) • Durée du cycle : 1 min 36 s • Durée de vie outil : 50 pièces	0,004 IPR (0,102 mm/tr)
Pièce :	Capteur de logement de turbine	Taux de pénétration	Alésage de l'axe (0,5" (12,700 mm) Ø) • Durée du cycle : 7 min 18 s • Durée de vie outil : 70 pièces	11,33 IPM (287,782 mm/min)
Matière :	Acier inoxydable 347L	Durée du cycle	11 min 50 s	51,6 s
Profondeur de trou :	1,25" (31,75 mm)			

► EcoCut
XCNT 060202CM40 EN Qualité
EC12R-3.0D 06 H-E



Diminution de
92% de la durée
du cycle

The EcoCut provided:

✓ Réduction de l'outillage nécessaire

✓ Une diminution de la durée du cycle

Copyright © 2022 Allied Machine and Engineering Corp.- Tous droits réservés.