

Bouchon terminal : AccuThread 856

Un client produit des esquisses à la demande pour les industries de l'automobile, de l'agriculture et du plastique. Il fabrique des bouchons terminaux en acier construction métallique à l'aide d'une machine Mazak AJV 6080 VMC fonctionnant avec un lubrifiant soluble dans l'eau. Le bouchon terminal nécessite 4 trous taraudés par pièce.

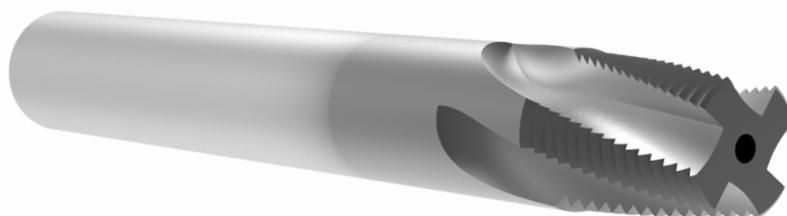
Le taraud pour tuyau a été tourné par le filetage, entraînant une fin de durée de vie prématurée de l'outil. Le client non satisfait avec son procédé actuel devait réduire le coût de la production et augmenter la durée de vie outil.

Le client a été épaté par l'efficacité du modèle **AccuThread 856** à augmenter la productivité.



	Mesure	Concurrent	AccuThread 856
Produit : AccuThread 856 carbure monobloc			
Objectifs : (1) Augmenter la durée de vie outil (2) Diminuer les coûts	TR/MIN	10	2156
Industrie : Usinage général	Vitesse	0 SFM (0 m/min)	350 SFM (106,68 m/min)
Pièce : Bouchon terminal	Avance	0,010 IPR (0,254 mm/tr)	0,002 IPR (0,0508 mm/tr)
Matière : Acier construction métallique	Taux de pénétration	0,10 IPM (2,54 mm/min)	2,17 IPM (55,118 mm/min)
Ø trou : 1,20" (30,48 mm)	Durée du cycle	39 min 15 s	3 min 36 s
Profondeur de trou : 0,7515" (19,088 mm)	Durée de vie outil	1 trou	192 trous
AccuThread 856 a permis une économie de coût par trou de 96% par rapport à l'outillage de la concurrence.			

▶ AccuThread 856
MNK1000-NPT



Une réduction du
coût par trou de 96%

La fraise à fileter AccuThread 856 a permis :

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