

Endkappen: AccuThread 856

Ein Kunde stellt Teile für die Automobil-, Agrarwirtschaft- und Kunststoffindustrie nach Zeichnung in Lohnfertigung her. Auf einer Mazak AJV 6080 VMC mit wassermischbaren Kühlschmierstoffen fertigt er Endkappen aus Baustahl, die pro Teil mit je 4 Gewindebohrungen zu fertigen waren.

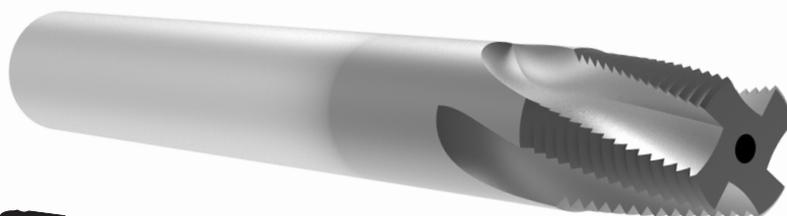
Der Rohrgewindebohrer wurde vom Gewinde beschädigt, was zu einer schlechten Werkzeugstandzeit führte. Der Kunde war mit seinem derzeitigen Verfahren unzufrieden und wollte die Produktionskosten senken und die Werkzeugstandzeit erhöhen.

Der **AccuThread 856** hat den Kunden durch seine Produktivitätssteigerung umgehauen.



		Maßeinheit	Wettbewerber	AccuThread 856
Produkt:	AccuThread 856 Vollhartmetall			
Ziele:	(1) Steigerung der Standzeit (2) Reduzierung der Kosten	Drehzahl	10 U/min	2156 U/min
Branche:	Allgemeine Zerspanung	Schnittgeschwindigkeit	0 m/min (0 SFM)	106,68 m/min (350 SFM)
Bauteil:	Endkappen	Vorschub (f _z)	0,254 mm/U (0.010 IPR)	0,0508 mm/U (0.002 IPR)
Material:	Endkappen	Penetration Rate	2,54 mm/min (0.10 IPM)	55,12 mm/min (2.17 IPM)
Bearbeitungs-Ø:	30,48 mm (1.20")	Taktzeit	39 Min. 15 Sek.	3 Min. 36 Sek.
Bearbeitungstiefe:	19,09 mm (0.7515")	Standweg	1 Bohrung	192 Bohrung
		AccuThread 856 ermöglichte eine Reduzierung der Kosten pro Bohrung um 96% gegenüber dem Wettbewerber.		

▶ AccuThread 856
TMNK1000-NPT



Verringerung
der Kosten um 96%

Der AccuThread 856 Gewindefräser ermöglichte:

- ✓ Reduzierung der Standzeit
- ✓ Steigerung der Taktzeit