

Les conceptions spéciales peuvent résoudre des situations particulièrement difficiles.

Si vous vous déprenez avec une application particulièrement difficile, évitez les migraines ; trouvez la solution qui résoudra vos problèmes. Notre client produisait des engrenages planétaires en fonte ductile ; l'application impliquait une coupe interrompue qui était la cause des pannes catastrophiques de l'outillage qu'il testait.

En premier lieu, un carbure monobloc produisait un nombre raisonnable de pièces, mais des copeaux se formaient à l'extrémité de l'outil et ce dernier finissait pas casser. Il a ensuite essayé un foret IC qui a doublé la durée du cycle, rendant cet outil contre-productif. Finalement, le client a testé un foret à insert remplaçable qui produisait entre 5 et 50 pièces. Toutefois, après plusieurs changements d'insert, ce foret a lui aussi cassé.

Le client a alors testé le GEN3SYS XT Pro à géométrie « K » avec un revêtement AM440 spécifiquement conçu pour résister à l'usure dans les matériaux en fonte. Le porte-foret spécial incluait un corps guidé qui permettait à l'outil de couper facilement dans l'interruption, sans défaillance. Le foret produisait aussi de manière constante 55 pièces avant qu'il ne soit nécessaire de le changer.

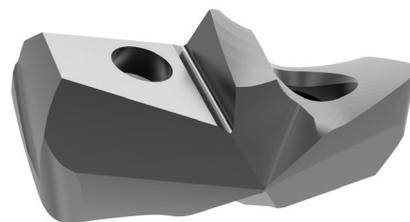
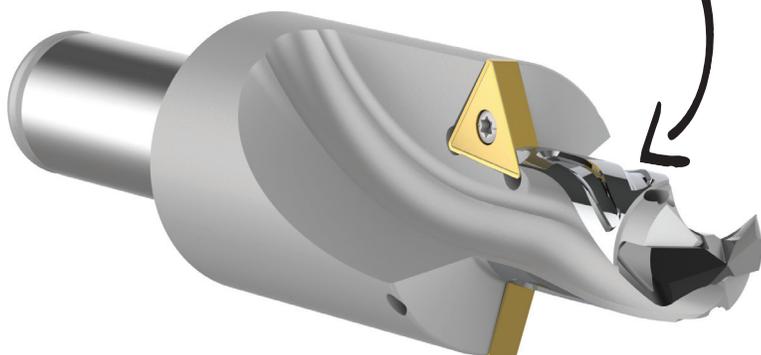
Avec le XT Pro et le porte-outil spécial, le client a finalement trouvé la fiabilité et la régularité qu'il recherchait. La coupe interrompue a été maîtrisée, et les soucis liés aux pannes des outils ont été relégués au passé. À chaque problème, sa solution ; n'arrêtez pas de rechercher avant d'avoir trouvé l'outil adapté à la tâche à exécuter.



		Mesure	Foret à insert remplaçable	GEN3SYS XT Pro vec porte-outil spécial
Produit:	GEN3SYS XT Pro avec porte-outil spécial	avec porte-outil spécial	1386	1414
Objectifs:	Obtenir fiabilité et constance	tr/min	1386	1414
Industrie:	Agriculture	Vitesse de coupe	250 SFM (76,2 m/min)	255 SFM (77,724 m/min)
Pièce:	Engrenages planétaires	Avance	0,014 IPR (0,356 mm/tr)	0,013 IPR (0,330 mm/tr)
Matière:	Fonte ductile	Taux de pénétration	19,4 IPM (492,76 mm/min)	18,4 IPM (467,36 mm/min)
Ø trou:	0,689" (17,50 mm)	Durée du cycle	5 s	5 s
Profondeur de trou:	1,736" (44,10 mm)	Défaillance de l'outil ?	Oui	Non
		Nombre total de pièces produites	5 à 55 (non constant)	55 (constant)

- ▶ Insert de foret géométrie K (fonte) **XTK17-17.50**
- ▶ Porte-foret, conception spéciale style de foret/chanfrein
- ▶ Inserts de chanfrein **TCMT-16T308**

Solution réussie de coupe interrompue



L'insert à géométrie en fonte avec revêtement AM440 associé au porte-outil spécial avec corps guidé a apporté :

- ✓ Une durée de vie et production constantes de l'outil
- ✓ Une suppression des défaillances des outils
- ✓ Un usinage sans tracas