

## 精密零件：油封孔鑽AccuPort 432®

一家航太製造商正為商業、軍事和太空零件生產高品質的不鏽鋼精密零件。機床使用 Okuma NXVA 4 軸 VMC，透過刀具中心出水冷卻液為 1,000 PSI (69 bar)。

總共使用 5 種刀具生產產品，卻為客戶帶來了一些問題。例如，他們必須應對較高的重磨和庫存費用、增加的刀具更換，以及由於混合多種刀具操作而導致的品質問題。還遇到了生產高品質端口的問題，因為需要 10 inch (254 mm) 的延伸範圍，並且需要更好的表面處理。

AccuPort 432® 取得了成功。客戶不僅能夠顯著縮短週期時間，而且還顯著延長了刀具壽命。因此，客戶大大降低了生產成本。



		參數	競爭對手	AccuPort 432®
產品:	AccuPort 432®		4 個刀具	
目標:	減少刀具使用		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 定位點刀具</li> <li>• 鑽頭</li> <li>• 立銑刀 (2 種不同尺寸)</li> <li>• 特殊端口形狀</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 650 RPM</li> <li>• 0.006 IPR (0.152 mm/rev)</li> </ul>
產業:	航太			
工件:	精密零件			
材料:	不鏽鋼			
		加工時間	18 分 41 秒	30 秒



- ▶ AccuPort 432®  
J1926-04-063F
- ▶ Insert  
J1926-02-05A

97% cycle time decrease

油封孔鑽AccuPort 432® 提供:

- ✓ 減少加工時間
- ✓ 減少刀具使用



## 液壓整合塊: 油封孔鑽AccuPort 432®

一家機械廠生產由低碳鋼製成的特殊液壓整合塊。他們使用KIWA HMC，透過主軸中心出水，冷卻液為 1000 PSI (69 bar)。他們一次在一塊夾具上鑲嵌 16 塊整合塊。

客戶向 AMEC 尋求改進，希望降低液壓整合塊的加工成本。

AccuPort 432® 鑽孔和精加工端口形式一次完成，不再需要預鑽孔。此外，可更換刀片設計消除了重磨。



		參數	競爭對手	AccuPort 432®
產品:	AccuPort 432®		2 個刀具	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2000 RPM</li> <li>• 202 SFM (61.57 M/min)</li> <li>• 0.005 IPR (0.127 mm/rev)</li> </ul>
目標:	減少成本		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 整體鎢鋼鑽頭</li> <li>• 端口成型刀具</li> </ul>	
產業:	一般機械加工			
工件:	特殊液壓整合塊			
材料:	低碳鋼			
		加工時間	24 分	16 分



▶ AccuPort 432®  
Special AccuPort 432 #4 port with  
pilot length .512"

油封孔鑽AccuPort 432® 提供:

- ✓ 減少加工時間
- ✓ 減少刀具使用

33% cycle time decrease

Copyright © 2021 Allied Machine and Engineering Corp.- All rights reserved.