

## Tôles empilées : Opening Drill

Le client fabrique des bras de levage en acier destinés à l'industrie des équipements lourds. Le client avait acheté deux nouvelles aléseuses horizontales pour produire ces pièces. Ces deux machines utilisaient un alésage à une seule dent avec du cermet revêtu pour les diamètres de finition. Les pièces usinées sont des tôles empilées en A36. Il utilise 430 PSI (29,647 bars) et un lubrifiant synthétique avec des additifs. Il devait réaliser cinq diamètres et profondeurs de trou dans ce processus complexe.

L' **Opening Drill** a réduit la durée du cycle et augmenté la durée de vie outil, en satisfaisant les objectifs du client fixés pour cette opération.



Produit : Opening Drill	Mesure	Barre d'alésage concurrent		Opening Drill
		premier passage	deuxième passage	
Objectif : Diminuer la durée du cycle	TR/MIN	528	790	288
Industrie : Équipement lourd	Vitesse	430 SFM (131,064 m/min)	715 SFM (217,932 m/min)	300 SFM (91,44 m/min)
Pièce : Tôles empilées	Avance	0,015 IPR (0,381 mm/tr)	0,012 IPR (0,305 mm/tr)	0,006 IPR (0,152 mm/tr)
Matière : A36	Durée du cycle	4 min		2 min 18 s
Ø trou : 4,00" (101,6 mm)	Durée de vie outil	20 min		30 min
Profondeur de trou : 3,07" (77,978 mm)				



► Opening Drill  
Porte-foret : **OP3-1S-CV50**



50% Une augmentation de la durée de vie outil

L'Opening Drill a permis :

- ✓ Une augmentation de la durée de vie outil
- ✓ Une diminution de la durée du cycle
- ✓ La suppression des multiples passages