

Composants de turbine : Opening Drill

Le client fabrique des composants de turbine en acier allié Moly chrome sur un centre d'usinage vertical Super 8 utilisant du lubrifiant soluble.

Le processus d'usinage par barre d'alésage était trop lent. Le client avait besoin de réduire la durée du cycle du fait du nombre de pièces commandées à livrer rapidement.

Non seulement l'**Opening Drill** a diminué la durée du cycle pour respecter les prévisions de livraison, il a aussi réduit considérablement le coût par trou.



Produit : Opening Drill	Mesure	Barres d'alésage concurrentes	Opening Drill
	Objectif : Diminuer la durée du cycle	TR/MIN	500
Industrie : Énergie renouvelable / Énergie	Avance	0,005 IPR (0,127 mm/tr)	0,005 IPR (0,127 mm/tr)
Pièce : Composants de turbine	Taux de pénétration	2,5 IPM (63,5 mm/min)	2,5 IPM (63,5 mm/min)
Matière : Acier allié Moly chrome	Durée du cycle	2 h 59 min	1 h 29,6 min
Ø trou : 3,5" (88,9 mm)	L'Opening Drill a permis une économie de coût par trou de 40.92% par rapport à l'outillage de la concurrence.		
Profondeur de trou : 8,0" (203,20 mm)			



► Opening Drill
 Porte-foret : **OP3-1L-BT50**
 Inserts : **OP-05T308-H**

Une réduction du coût par trou de **40%**

L'Opening Drill a permis :

- ✓ Une diminution de la durée du cycle
- ✓ Une réduction du coût par trou