

## Grands moules : BT-A

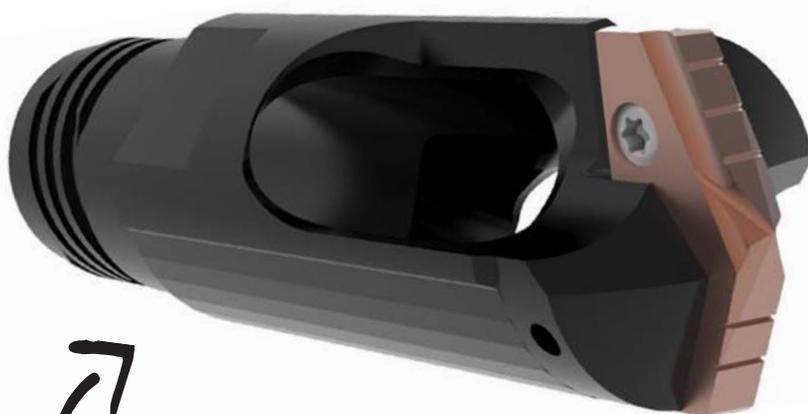
Le client fabrique des moules de grande taille en P20 (28-32 Rc) à l'aide d'une machine à percer les trous profonds à trois broches Schienke avec un lubrifiant soluble à base d'huile de colza à 280 PSI (19 bars).

Le travail n'était pas rentable du fait de la durée de vie imprévisible de l'outil et des très faibles taux de pénétration. Le client était à la recherche d'une meilleure solution.

Le responsable de l'atelier a été si impressionné qu'il a déclaré : « À ce point, ses performances (du BT-A) l'emportent sur le coût. Si vous en avez la possibilité, adoptez-le sans hésiter. » Le **BT-A** a présenté une différence significative pour ce client.



	Mesure	Concurrent	BT-A
<b>Produit :</b> BT-A			
<b>Objectif :</b> Améliorer le process	TR/MIN	600	575
<b>Industrie :</b> Automobile			
<b>Pièce :</b> Grands moules pour l'automobile	Avance	0,0012 IPR (0,0305 mm/tr)	0,009 IPR (0,2286 mm/tr)
<b>Matière :</b> P20			
<b>Ø trou :</b> 1,156" (29,362 mm)	Taux de pénétration	0,7 IPM (17,78 mm/min)	5,2 IPM (132,08 mm/min)
<b>Profondeur de trou :</b> 102" (2590,8 mm)	Durée du cycle	20 heures	7 heures



► Tête du foret BT-A  
**BT-A2-805-1.1560**

► Insert GEN2 T-A  
**4C12H-0105-HE**

65% Une diminution de la durée du cycle

Le foret BT-A a permis :

- ✓ Une diminution de la durée du cycle
- ✓ Une diminution des coûts