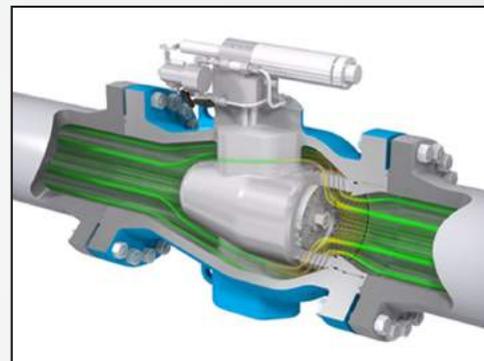


Corps de vanne : Alésoir ALVAN

Le client fabrique des vérins et des cylindres hydrauliques et, ici, il fabrique un corps de vanne en acier allié 4140. Il utilise un tour Nakamura TW-10 fonctionnant avec du lubrifiant synthétique arrosant l'outil.

Non satisfait de son procédé de production, le client voulait une solution lui permettant d'augmenter la durée de vie de l'outil.

L'alésoir ALVAN a amélioré les performances dans plusieurs domaines : il a permis d'augmenter la durée de vie de l'outil, de réduire la durée du cycle et d'améliorer la finition superficielle.



Produit : Alésoir de couronne ALVAN	Mesure	Concurrent	Alésoir ALVAN
Objectifs : Augmenter la durée de vie outil	TR/MIN	650	2000
Industrie : Équipement lourd	Vitesse	62 SFM (18,898 m/min)	190 SFM (57,912 m/min)
Pièce : Corps de vanne	Avance	0,003 IPR (0,0792 mm/tr)	0,003 IPR (0,0792 mm/tr)
Matière : Acier allié 4140	Taux de pénétration	1,95 IPM (49,53 mm/min)	6,0 IPM (152,4 mm/min)
Ø trou : 0,3625" (9,2075 mm)	Durée du cycle	1 min	23 s
Profondeur de trou : 1,800" (45,72 mm)	Durée de vie outil	80 pièces	400 pièces

► Alésoir de couronne ALVAN
AL3610102797



Une diminution de
61% de la durée
du cycle

L'alésoir de couronne ALVAN a permis :

- ✓ Une augmentation de la durée de vie outil
- ✓ Une diminution de la durée du cycle
- ✓ Une diminution des coûts de production