

USINER UNE BAGUE DE FAIBLE ÉPAISSEUR EN INCONEL®

Secteur d'activité : Aéronautique



Contexte

Reprises d'usinage d'une bague en Inconel® sur tour DMG MORI **CLX 350**
Diamètre extérieur : 185 mm – Diamètre intérieur : 179 mm – Épaisseur : 4 mm

Besoin client

Reprise de la surépaisseur de 0,3 mm intérieure afin de minimiser un défaut de forme pour atteindre une tolérance inférieure à 0,01 mm.

Situation actuelle : avec un mandrin 3 mors standard, le défaut est de 0,03 mm, malgré la présence des mors enveloppants qui sont alésés avant chaque opération.

Le mandrin 3 mors répercute le défaut de la forme extérieure sur l'usinage de la forme intérieure.

Solution DOGA

Remplacement du mandrin standard du client par un mandrin 4 mors à compensation.

Mandrin VT-S021 HWR avec mors enveloppants VQA12.

Faux-plateau et connecteurs HWR. Montage assuré par DOGA.

Bénéfices



Productivité

► Gain de temps grâce à la réduction du défaut de forme qui évite les reprises



Qualité

► Optimisation de l'état de surface par la diminution du défaut de forme



Économie

► Limitation du taux de rebut