

**COMMUNIQUÉ DE PRESSE**  
**UN NOUVEAU DESIGN DE FORET PROLONGE LA TENUE D'OUTIL ET**  
**RÉDUIT LES COÛTS**

Un nouveau design d'outil de perçage mis au point par ATI Stellram a notablement dopé la productivité et réduit les coûts chez Young Touchstone, l'un des principaux fabricants mondiaux d'échangeurs de thermiques industriels.

La technologie Stellram® HardCore® a transformé de façon spectaculaire une opération d'usinage dans l'usine américaine de la société, dans le Tennessee, en doublant le nombre moyen de trous réalisés par perçage tout en réduisant de 59 % les coûts d'outils.

Young Touchstone, qui fait partie du groupe Wabtec Corporation, a demandé l'aide d'ATI Stellram pour un projet impliquant le perçage d'environ 1000 trous de 13 mm x 16 mm de profondeur dans des plaques d'acier 1018 CR utilisées dans une variété d'applications de refroidissement.

« Le défi consistait à identifier les points à améliorer afin d'augmenter la productivité et de réduire les coûts d'outils. Dans le cadre de l'opération existante, le coût de perçage par trou était élevé et la tenue d'outil présentait d'importantes variations », explique Patrick Cann, spécialiste du carbure monobloc chez ATI Stellram.

« L'équipe de développement de produits Stellram® a recommandé l'utilisation des forets de technologie HardCore® en tant qu'élément d'une série de modifications destinées à améliorer davantage le contrôle des conditions de coupe et la tenue d'outil. L'avance et la vitesse définies ont non seulement permis d'atteindre le taux de production requis, mais ont aussi prolongé la tenue d'outil. »

**suite..**

## **Un nouveau design de foret prolonge la tenue d'outil et réduit les coûts/2..**

« Du fait de l'augmentation substantielle de la tenue d'outil, le nombre moyen de trous par foret est passé de 15 000 à 30 000 et, par voie de conséquence, le coût par trou a également été réduit, débouchant sur une économie de 59 % par rapport à la méthode précédente », ajoute-t-il.

Chad Copeland, ingénieur commercial chez ATI Stellram, explique que la technologie HardCore® est adaptée à cette application parce qu'elle combine dans un seul outil deux nuances optimales de carbure, supprimant ainsi le problème habituellement lié à l'utilisation alternée d'outils ayant des nuances de carbure différentes.

« Cette nouvelle technologie contribue à prolonger la tenue d'outil, à supprimer l'ébrèchement et à résoudre les problèmes de durabilité ou de vitesse de production. Tandis que l'une des nuances de carbure est conçue pour résister à la vitesse élevée du diamètre extérieur de l'outil, les caractéristiques de robustesse de l'autre nuance permettent de maîtriser aisément le problème de la vitesse lente du centre de l'outil », commente-t-il.

Jeremy Kennedy, coordinateur CNC (superviseur) chez Young Touchstone, fait l'éloge du produit et des efforts de l'équipe ATI Stellram. « Grâce à la conception du foret HardCore®, nous bénéficions d'une tenue d'outil prolongée pour une avance et une vitesse accrues. L'assistance technique a été excellente et depuis, j'ai acquis de nouveaux produits ATI pour d'autres applications, qui produisent d'excellents résultats ».

Les forets HardCore® sont disponibles dans des diamètres allant de 3 à 16 mm (0,118-0,63 pouces) et dans des capacités allant jusqu'à 5 fois le diamètre. Pour de plus amples informations, nous vous invitons à consulter notre site à l'adresse [www.atistellram.com](http://www.atistellram.com) ou à contacter Elena Gandiglio au 00 41 22 354 9711 (e-mail : [egandiglio@ATIEP.com](mailto:egandiglio@ATIEP.com)).

**-fin-**