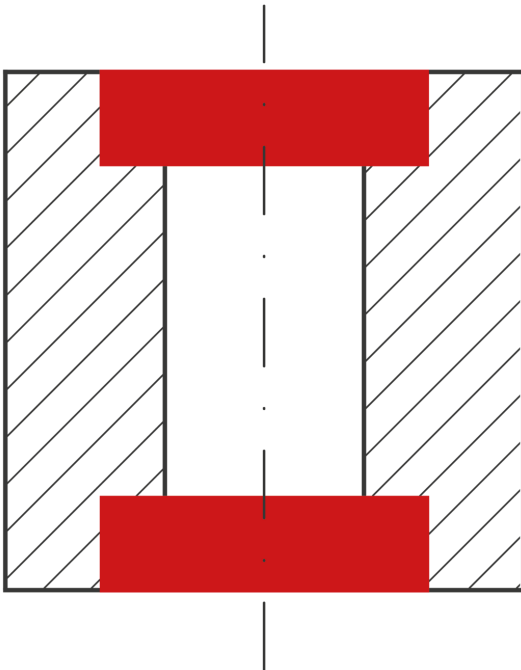




헬리콥터 부품

카운터 보링 공구를 통해 생산 주기가 단축되고 일관된 결과를 얻을 수 있습니다.



고객용 애플리케이션

이 고객사는 과거에 스핀들이 정지된 상태에서 보어 안쪽으로 중심에서 벗어나게 삽입되는 구형 역방향 드릴봉을 적용했습니다. 이 공구는 일관성이 없고 만족스럽지 못한 결과를 초래하여 높은 비용을 발생시켰습니다.



해결방법

인서트가 장착된 SOLO 공구는 공차 범위 내에서 일관된 가공 결과를 제공합니다. 이 공구는 저작업속도에서 보어의 중심을 정확히 맞춰 가공되므로 생산 주기를 단축시켜 줍니다.

고객 혜택

- 한쪽 면에서 단 한 번의 가공으로 보어의 양면을 가공
- 신뢰성과 품질 향상으로 품질 관리에 드는 비용을 대폭 절감
- 블레이드 수명: **300회** 카운터싱크 가공
- 부품당 **30분** / 연간 **75시간**의 시간 절감
- 연간 약 **13,900**유로의 비용 절감