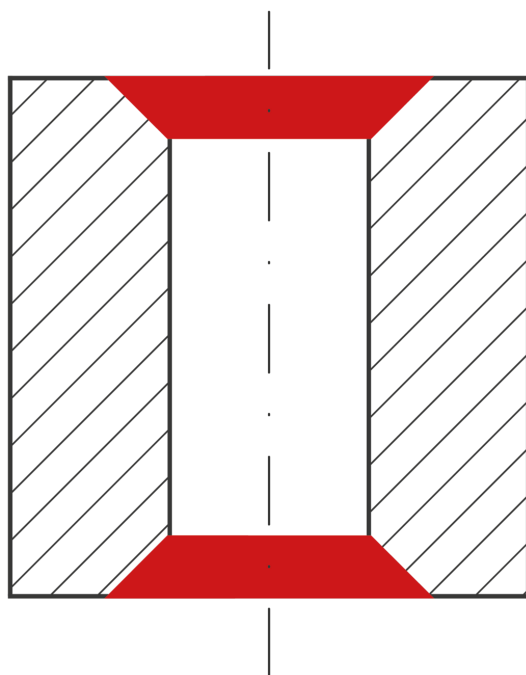




Nockenwelle

Statt manuell wird nun automatisiert entgratet. Und dies mit einer Standzeit von 10'000 Entgratungen pro Messer.



Kundenanwendung

Unser Kunde stellt im Jahr rund 12 Millionen Nockenwellen her. Er suchte eine Lösung, um die Ölbohrung automatisiert vor- und rückwärts zu entgraten. Bisher wurden die Nockenwellen manuell entgratet, was teuer war und keine zuverlässige Qualität lieferte. Hohe Kosten für Qualitätskontrolle und Nacharbeit waren die Folge.



Lösung

Die Lösung von HEULE ist das einfache und wirtschaftliche SNAP Werkzeug. Ohne das Werkstück zu drehen oder die Spindel zu stoppen, befreit es die Bohrungskanten vom Grat und versieht sie mit einer Fase.

Kundennutzen

Bisher wurden die Nockenwellen manuell entgratet. Die automatisierte Entgratung erlaubt nun, das Bauteil komplett auf der Maschine zu bearbeiten. Auf einer Mehrspindelmaschine sind gleichzeitig 5 SNAP2-Werkzeuge im Einsatz. Die Standzeit der Fas-Messer beträgt rund 10'000 Entgratungen.

Der Entscheid, den Prozess auf die Bearbeitung mit SNAP umzustellen, basierte neben der substanziellen Senkung der Personalkosten auf der Prozesssicherheit der Werkzeuge und der hohen Fasqualität. Damit reduzierte sich auch der Kontrollaufwand.

- Senkung der Personalkosten
- Erhöhte Prozesssicherheit & Qualität
- Geringere Kosten für die Qualitätskontrolle
- Lebensdauer der Messer: 10'000 Entgratungen
- **Jährliche Einsparung > USD 1,2 Mio.**