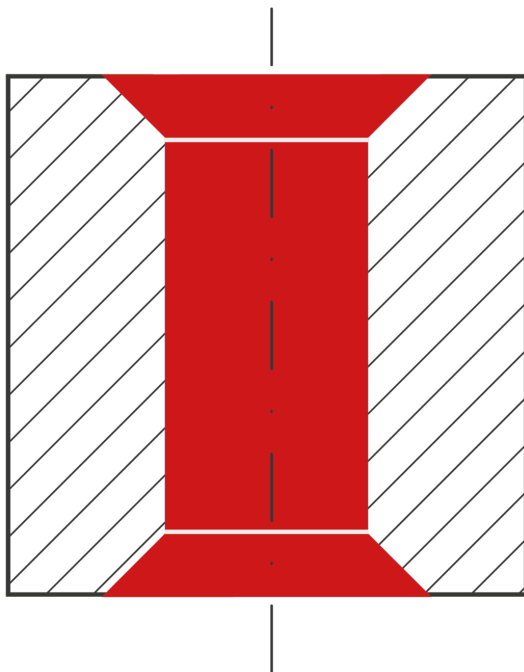




## Zahnkranz

Reduktion der Zykluszeit um 34%.



## Kundenanwendung

Der Kunde stellt vor allem Komponenten für die Automobil- und Armaturenindustrie her. Unter anderem fertigt er Flansche, Zahnkränze und Antriebswellen. Der Kunde hatte die Bohrungen bisher mit einem Vollhartmetallbohrer gebohrt und mit einem Entgratwerkzeug vor- und rückwärts entgratet. Die Zykluszeit für alle 12 Bohrungen betrug 320s. Da das Entgratwerkzeug keine konstante Entgratung lieferte, musste er die Werkstücke ausserhalb der Maschine nachbearbeiten.



## Lösung

Der Kunde hat sich entschieden, ein VEX-P Bohr-Fas-Kombiwerkzeug von HEULE einzusetzen. Dieses Werkzeug ermöglicht dem Kunden, die Bohrungen in einer Aufspannung und ohne Werkzeugwechsel zu fertigen.

## Kundennutzen

Durch den Einsatz des VEX-P Werkzeugs konnte der Kunde die Fertigungszeit um 34 Prozent auf neu 210 Sekunden reduzieren. Der Kunde ist mit der Reduktion der Fertigungszeit und der Verbesserung der Prozesssicherheit sehr zufrieden. Besonders beeindruckt ist er vom einfachen Handling sowie dem einfachen Wechsel des SNAP Fasmessers.

- Fertige Bohrungen in einem Arbeitsgang
- Kein Werkzeugwechsel erforderlich
- Verringerung der Produktionszeit um **34 %** (von 320 Sek auf 210 Sek)
- Über 900 eingesparte Stunden pro Jahr
- **Kosteneinsparung: 100.000 USD pro Jahr!**