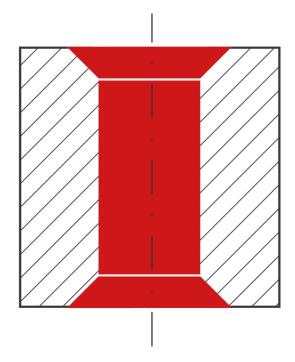




Couronne dentée

Réduction de 34 % du temps de cycle.



Application client

Le client fabrique principalement des composants pour l'industrie automobile et la robinetterie. Il réalise entre autres des brides, des couronnes dentées et des arbres de transmission. Jusque-là, le client avait percé les trous avec un foret en carbure monobloc et les avait ébavurés avec un outil d'ébavurage en poussant et en tirant. Le temps de cycle pour les 12 trous était de 320 sec. Comme l'outil d'ébavurage ne fournissait pas un ébavurage constant, il a dû retravailler les pièces en dehors de la machine.



Solution

Le client a décidé d'utiliser un outil combiné de perçage et de chanfreinage VEX-P de la marque HEULE. Cet outil permet au client de réaliser les perçages en un seul serrage et sans changement d'outil.

Avantages pour le client

Grâce à l'utilisation de l'outil VEX-P, le client a pu réduire le temps de fabrication de 34 pour cent pour atteindre désormais 210 secondes. Le client est très satisfait de la réduction du temps de fabrication et de l'amélioration de la fiabilité du processus. Il est particulièrement impressionné par la facilité de manipulation et de changement du couteau à chanfreiner SNAP.