

Électrodes pour le soudage par points : EcoCut

Le client fabrique des électrodes en cuivre pour le soudage par points dans le secteur automobile. Il utilise une machine Daewoo Puma MS tournant avec une pompe à lubrifiant ChipBlaster pour fabriquer ses produits.

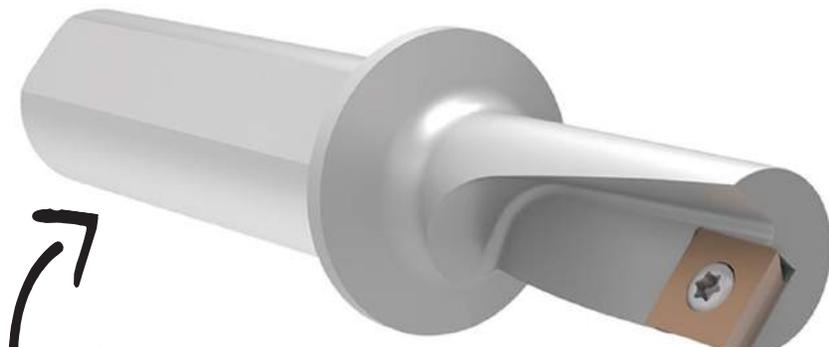
À la recherche d'améliorations, le client souhaitait réduire la durée du cycle et ses coûts généraux de production ainsi que prolonger la durée de vie de l'outil.

L'outillage **EcoCut** a réussi à réduire la durée du cycle et à augmenter la durée de vie de l'outil du client.



		Mesure	Outillage précédent		EcoCut	
Produit :	EcoCut		Foret en carbure monobloc • Ø trou : 0,3750" (9,525 mm) • Profondeur : 0,710" (18,034 mm) • Durée du cycle : 3 s • Durée de vie outil : 7500 pièces	Outil de tournage et de surfacage • 1er passage • Ø trou : 1,50" (38,100 mm) • Profondeur : 0,650" (16,510 mm) • 2e passage • Ø trou : 0,625" (15,875 mm) • Profondeur : 0,025" (0,635 mm) • Durée du cycle : 1,2 s • Durée de vie outil : 11 500 pièces	1er passage • Ø trou : 0,3150" (8,001 mm) • Profondeur : 0,710" (18,034 mm) • Durée du cycle : 4,5 s Passage d'alésage • Ø trou : 0,4375" (11,113 mm) • Profondeur : 0,710" (18,034 mm) • Durée du cycle : 6 s	Opération de tournage • Ø trou : 1,50" (38,100 mm) • Profondeur : 0,650" (16,510 mm) • Durée du cycle : 7,8 s Passage final • Ø trou : 0,625" (15,875 mm) • Profondeur : 0,025" (0,635 mm) • Durée du cycle : 0,2 s
Objectif :	Diminuer la durée du cycle		11 500 pièces		50 000 pièces	
Industrie :	Automobile		47,2 s		18,5 s	
Pièce :	Électrodes pour le soudage par points					
Matière :	Cuivre					
Ø trou :	0,025" (0,635 mm)					
Profondeur de trou :	0,625" (15,875 mm)					
		Durée de vie outil				
		Durée du cycle				

► EcoCut
XCET 040102FR-27P H216T
EC 08R-2.25D 04-E



Diminution de
60% de la durée
du cycle

Le foret EcoCut a permis :

✓ Une diminution de la durée du cycle

✓ Augmentation de la durée de vie outil