



INFORMATION SPÉCIALISÉE – HAUTE PRESSION

CAS D'APPLICATIONS



// Situation du client 1 (Allemagne) :

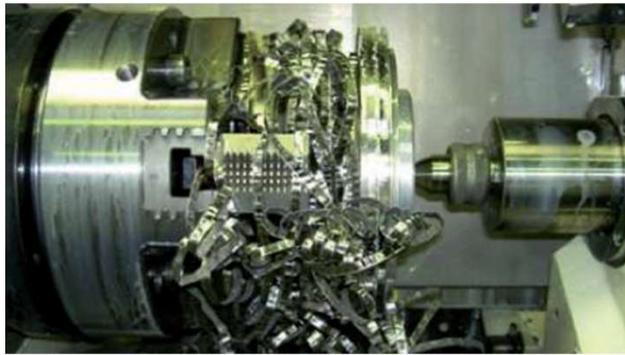
// Tour à poupée mobile Manurhin, sans haute pression

- / Avance rapide impossible sous peine d'endommager la pièce
- / Matériau très dur lubrifiant (alliage d'aluminium)
- / Le copeau ne se brise pas : les copeaux emmêlés et enroulés doivent être enlevés fréquemment

// Situation du client 2 (équipement ultérieur Allemagne) :

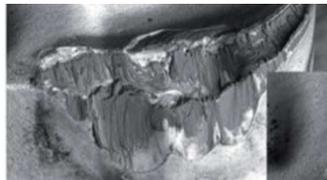
// Gildemeister Sprint 42, avec haute pression à 70 bar

- / La machine a été livrée avec une filtration sous-dimensionnée (remplacement du filtre requis deux fois par jour)
- / Le nettoyage continu du filtre a totalement perturbé le processus d'usinage
- / Les effets positifs de la haute pression ont été pratiquement réduits à néant par des interruptions trop fréquentes dues au nettoyage du filtre

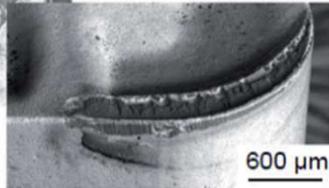


Usure de l'outil avec alimentation en réfrigérant lubrifiant HP

$p = 80 \text{ bar}$. $Q = 29 \text{ l/min}$.



$p = 150 \text{ bar}$
 $Q = 23 \text{ l/min}$



Tour longitudinal externe de Ti6246

// Situation du client 3 (France) :

// Tour à poupée fixe Citizen Miyano, pression moyenne de 20 bar

- / Le copeau est très dur et s'enroule autour de la tour revolver et des outils
- / Arrêt fréquent de la machine requis pour un enlèvement manuel
- / Refroidissement par barbotage avec pompe de surpression – montée en pression cependant difficile en raison de la mauvaise alimentation en réfrigérant

// Situation du client 4 (Espagne) :

// Hwacheon TTC Horizontal, pompe basse pression 4 bar

- / Perçage borgne quasiment irréalisable avec le foret à plaquettes amovibles car le copeau ne sort pas du perçage
- / Foret avec de très grandes ouvertures pour l'alimentation interne en réfrigérant – pratiquement aucune pression ne s'accumule

SOLUTIONS ET ARGUMENTS CLÉS DE VENTE



Problèmes types des clients	Effets	Solution technique
Copeaux enroulés	Interruption du processus Perte de temps	Selon le type de copeaux, des pressions jusqu'à 50 bar sont le plus souvent suffisantes pour briser les copeaux de manière précoce.
Usure/rupture importante des outils	Endommagement de la surface	Haute pression associée à une filtration supplémentaire du fluide. 40 à 60 µm sont le plus souvent suffisants.
Fluide surchauffé	Problèmes en cas de tolérances réduites Mise au rebut/pièces défectueuses	Une quantité plus importante de fluide via la cuve supplémentaire s'avère utile. Le refroidissement peut être évité avec une conception intelligente.
Perçage profond impossible	Sous-traitance	Une installation haute pression jusqu'à 130 bar résout le problème du client. La pièce peut être usinée sur la machine jusqu'à la fin.

// Rupture définie du copeau – aucune accumulation

// Processus ininterrompu

// Propreté et excellente qualité des surfaces

// Vitesse de coupe et durée de vie des outils améliorées

// Perçage profond sans extraction

> **Un coup d'avance sur nos concurrents**