

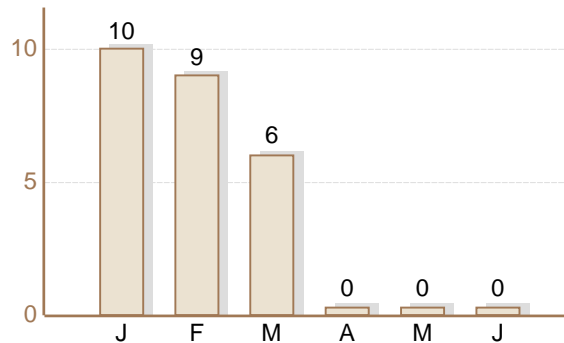
# Contrôleur d'usure et de bris d'outil – Application automobile

## Usinage étrier de frein

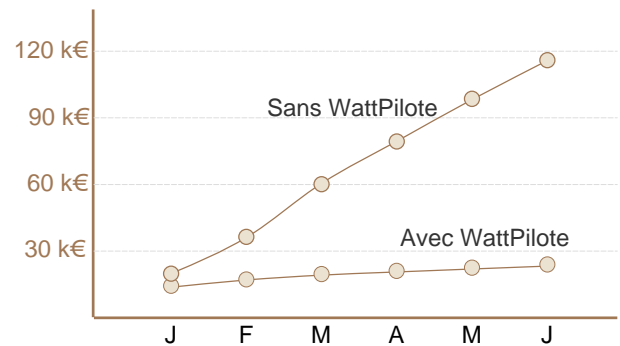
Réalisation d'étriers de frein sur centre d'usinage bi-broches Vigel.

Menée pendant 6 mois sur une cellule de 4 centres d'usinage en exploitation industrielle, cette étude économique a été réalisée par un usineur afin de déterminer la rentabilité des systèmes WattPilote.

Elle tient compte de toutes les opérations d'usinage nécessaires à la réalisation complète d'un étrier de frein (fraisage, perçage, taraudage, alésage) avec des outils monoblocs complexes et des outils à plaquettes sur des porte-outils coûteux.



Evolution sur 6 mois des pièces rebutées en % de la production



Comparaison sur 6 mois du coût cumulé des outils pour les 4 machines

Dès la mise en service, les systèmes WattPilote ont permis de détecter toutes les casses d'outils. Sans grande conséquence sur le coût des outils, cette première étape a cependant assuré la qualité de la production et limité le nombre de rebuts.

Une fois cette première phase validée, l'utilisateur a mis en place la surveillance de l'usure des outils. Le principe est de ne plus changer les outils à un fréquentiel prédéterminé, mais uniquement sur ordre de WattPilote. Intervenant juste avant la casse de l'outil, WattPilote a complètement supprimé les rebuts, évité la détérioration des porte-outils et augmenté le nombre moyen de pièces réalisées par chaque outil.

Après 6 mois d'exploitation industrielle, l'économie cumulée sur le coût des outils des 4 machines s'est élevée à 90 193€

WattPilote