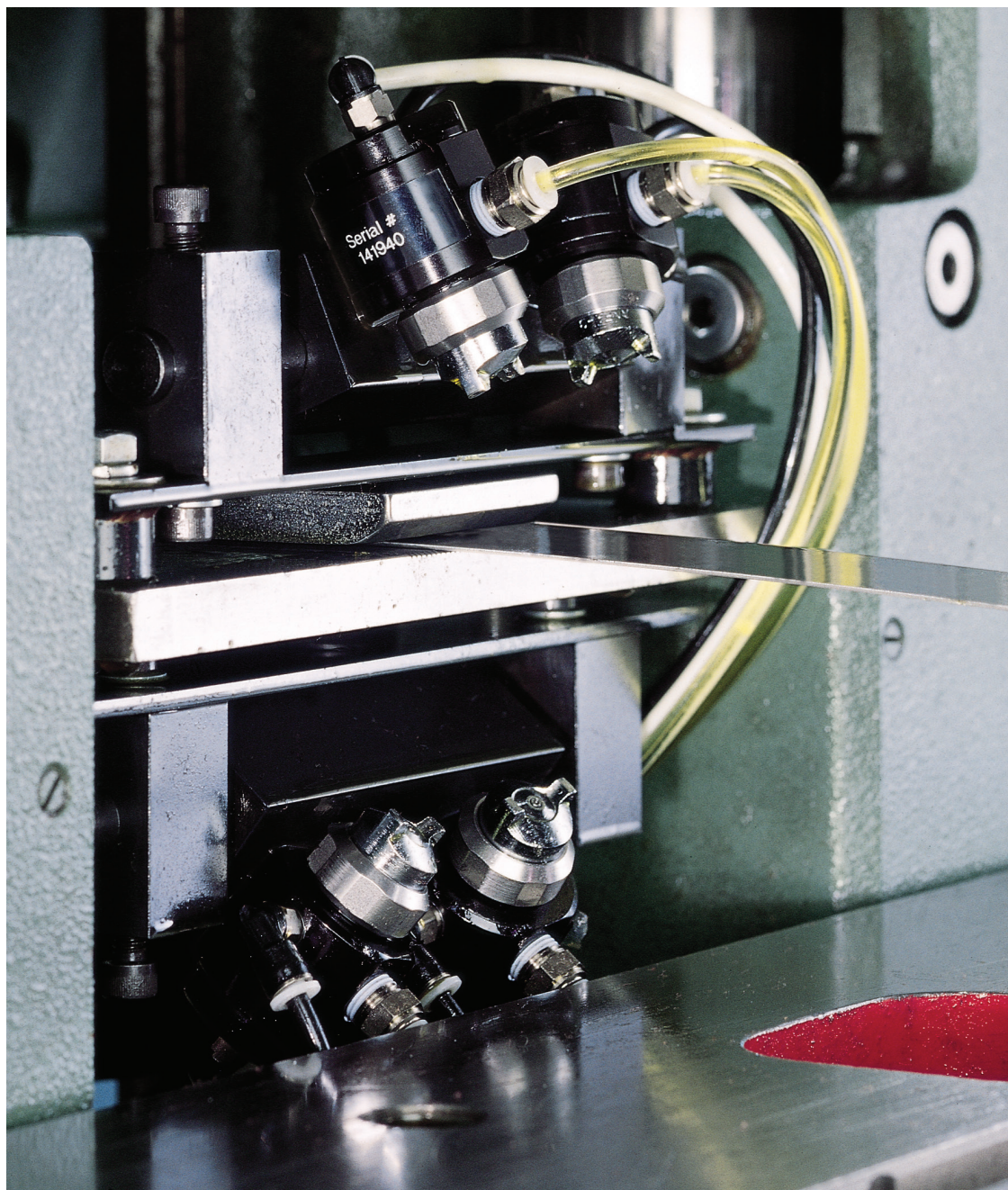


Solutions Nordson EFD :

Dosage de Fluide de Précision pour la Lubrification de Bandes de Métal



Introduction	3
Solutions de lubrification pour l'emboutissage/découpage	
Connecteurs	4
Composants électroniques.....	5
Composants des systèmes de sécurité électroniques.....	5
Ailettes pour radiateurs automobiles	6
Echangeurs d'air automobiles.....	6
Lead frames pour semiconducteurs.....	7
Languettes et dessus de canettes de boisson.....	7
Ceintures cartouchières pour munitions militaires.....	8
Ressources utiles	9
Demander des échantillons.....	Dos de couverture

Introduction

Applications d'Emboutissage et de Découpage

Lead frames et connecteurs

Broches de connecteurs électriques, contacteurs

Composants électriques

Agrafes

Connecteurs pour faisceaux de câbles automobiles

Contacteurs, connecteurs pour produits blancs

Serrures d'automobiles

Languettes et dessus de canettes

Coupelles d'aérosols

Boîtes de bonbons

Composants de micro-ondes

Dessus et fonds de boîtes de conserve

Culots d'ampoules

Extrusions d'aluminium

Composants de serrures

Lames de rasoirs

Commandes pour accessoires automobiles

Connecteurs EFI

Colliers de serrage

Ailettes de climatiseurs et de radiateurs automobiles

Lead Frames pour semi-conducteurs

Composants de convertisseurs de couple

Tôles moteur et transformateur

Le MicroCoat® de Nordson EFD est le premier système de lubrification de bandes de métal à assurer un revêtement d'huile vraiment régulier et uniforme.

Le système est rapidement rentabilisé grâce à des économies significatives réalisées dans l'atelier : prolongation de la durée de vie de l'outil, réduction de la consommation d'huile, plus grande propreté des pièces et réduction des coûts de gestion des déchets.

Dans les pages suivantes, nous souhaitons partager avec vous les expériences des utilisateurs de MicroCoat à travers le monde.



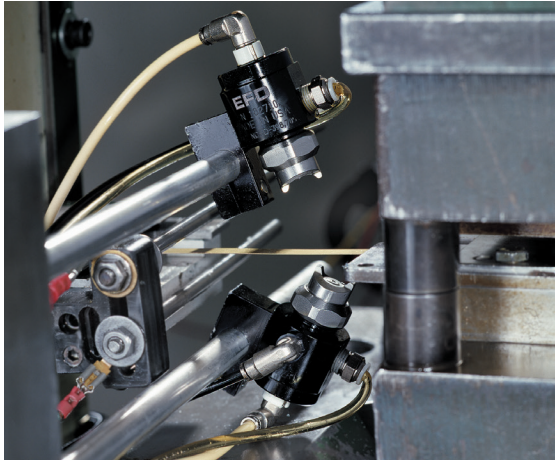
VIDÉO MICROCOAT

www.nordsonefd.com/FR-MicrocoatVideo



Connecteurs pour circuits imprimés, téléphones portables, appareils électroménagers et automobiles

Photo : avec l'autorisation de Zierick Manufacturing Corporation



“Nous avons embouti plus de 900 000 pièces en utilisant moins de quatre litres d’huile. A l’examen de l’outil sous microscope, aucun signe d’usure n’était visible”

**AJAY SHARMA, INGÉNIEUR DE FABRICATION
ZIERICK MANUFACTURING CORPORATION**

Conditions de l’application

Bandes de métal : Laiton, bronze, cuivre, inox

Type de presse : Bruderer & Minster 25–60 tonnes

Cadence : 400–1000 CPM

Méthode précédente

Systèmes de goutte à goutte, rouleaux pressurisés

Problèmes rencontrés

Aucun contrôle – Bandes de métal inondées d’huile, entraînant des problèmes de gaspillage, de maintenance, de nettoyage et d’élimination.

Solution

Installation de 22 Systèmes MicroCoat

Résultats

Lubrification uniforme des bandes de métal – avec une réduction de 60 % de la consommation d’huile. Durée de vie de l’outil plus longue. Absence de flaques d’huile dans l’atelier. **Economie de \$19 000 par an.**

Connecteurs pour automobiles, appareils ménagers et outils électriques

Photo : avec l'autorisation de ETCO Incorporated



Avec MicroCoat, la durée de vie des outils est prolongée de 50 %, l’entretien et les temps d’arrêt ont été réduits et nous bénéficions d’une plus grande capacité de production. De plus, les pièces obtenues sont nettement plus uniformes.”

**DENNIS HERDEGEN, VICE-PRÉSIDENT À LA FABRICATION
ETCO INCORPORATED**

Conditions de l’application

Bandes de métal : Laiton, acier, béryllium, cuivre

Type de presse : Bruderer

Cadence : 600–1800 CPM

Méthode précédente

Systèmes de rouleaux

Problèmes rencontrés

Les rouleaux étaient inadaptés – car appliquaient trop ou pas assez d’huile.

Solution

Installation de 10 systèmes MicroCoat

Résultats

Un revêtement uniforme a permis de prolonger les intervalles entre deux affûtages de 500 000 coups. Réduction de 90 % des boues industrielles. Amélioration de la qualité des pièces. Réduction de l’altération de l’outil.

Composants électroniques, automobiles et micro-ondes

Photo : avec l'autorisation de Sharp Precision Manufacturing, UK Ltd.



"Le niveau d'économies réalisées est stupéfiant. Maintenant que nous lubrifions uniquement la bande de métal, et pas le sol, nous avons réduit la quantité d'huile utilisée de près de 90 %"

**TONY DALY, CHEF DE PROJET ET DU SERVICE MAINTENANCE
SHARP PRECISION MANUFACTURING, UK LTD.**

Conditions de l'application

Bandes de métal : Inox et acier doux

Type de presse : Erfurt, 400 tonnes

Cadence : 32 CPM

Méthode précédente

Système de pulvérisation sans air

Problèmes rencontrés

Le système de pulvérisation sans air nécessitait tellement de pression qu'il y avait davantage d'huile sur le sol que sur les composants.

Solution

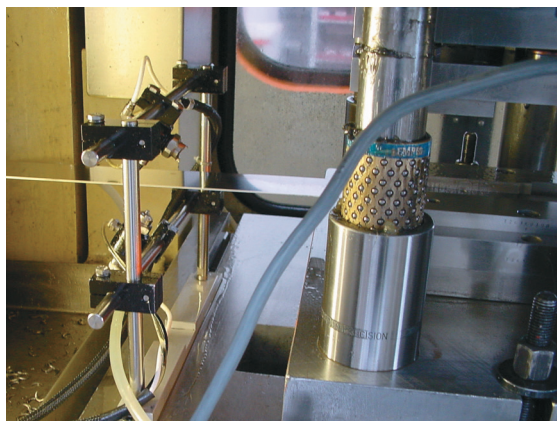
Installation de 4 systèmes MicroCoat

Résultats

Création d'un environnement de travail plus propre. Réduction de la consommation d'huile de près de 90 %. Elimination d'une opération manuelle de dégraissage. Inspection simplifiée. Réduction des déchets dangereux.

Composants de systèmes de sécurité électroniques

Photo : avec l'autorisation de La Société Mécagis (France)



"Nous avons été très impressionnés par la facilité d'installation du MicroCoat. Deux connexions seulement ont été nécessaires : une vers le système d'air comprimé et une autre vers la presse."

**OLIVIER HIRONDELLE, RESPONSABLE MÉTHODES
LA SOCIÉTÉ MÉCAGIS (FRANCE)**

Conditions de l'application

Bandes de métal : Alliages ferreux de cobalt, nickel

Méthode précédente

Rouleaux et systèmes de pulvérisation sans air

Problèmes rencontrés

Un revêtement inégal provoquait un grippage de l'équipement et le système de pulvérisation utilisé créait un brouillard gras.

Solution

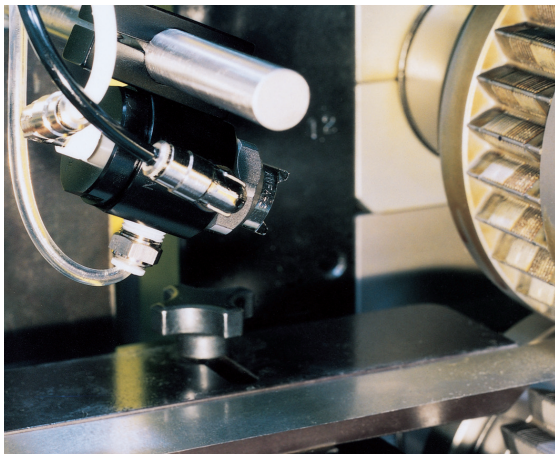
Installation de 3 systèmes MicroCoat

Résultats

Elimination des temps d'arrêt ainsi que des dommages causés à l'outil liés à la lubrification. Temps entre deux affûtages prolongé de 30 à 50 %. Baisse de la consommation d'huile de 20 %. Aucune dépense liée au recyclage de l'huile.

Formage d'ailettes pour radiateurs automobiles et autres systèmes

Photo : avec l'autorisation de Ecko Tool Inc.



"Nous avons commencé à proposer le MicroCoat comme une solution alternative aux systèmes de feutres, mais les retours positifs des clients en ont fait un système de lubrification standard pour chaque nouvelle presse que nous produisons."

**MIKE CARAPELLATTI, CONCEPTEUR-PROJETEUR SÉNIOR
ECKO TOOL INC.**

Conditions de l'application

Bandes de métal : Aluminium

Méthode précédente

Systèmes de feutres

Problèmes rencontrés

Les systèmes de feutres n'étaient pas assez précis pour que les presses fonctionnent à une vitesse optimale.

Solution

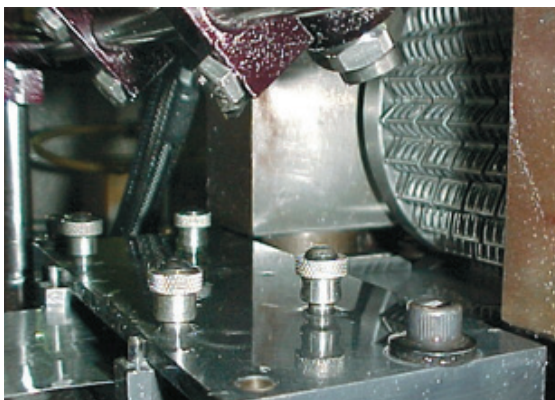
Installation de 10 systèmes MicroCoat

Résultats

Performances de la presse optimisées. Augmentation de sa durée de vie de 30 à 50%. Baisse du taux de COV (Composants Organiques Volatiles). Réduction de 50% de la consommation d'huile. Réduction de la maintenance et des temps d'arrêt.

Échangeurs d'air automobiles

Photo : avec l'autorisation de Daimler Chrysler



"Modifier la méthode de lubrification a eu un impact positif sur l'environnement : les émissions ont été réduites de 5 tonnes, l'énergie nécessaire pour chauffer les fours de déshuilage et alimenter les incinérateurs a été économisée, et l'environnement de travail amélioré."

JEFF HOMAN, DAIMLER CHRYSLER

Conditions de l'application

Bandes de métal : Variées

Méthode précédente

Bain d'huile

Problèmes rencontrés

Les fours de déshuilage thermiques et au gaz utilisés pour brûler les excès d'huile des pièces produisaient des émissions nocives.

Solution

Installation de 8 systèmes MicroCoat

Résultats

Suppression des fours de déshuilage thermiques et réduction des émissions de 5 tonnes. Réduction de la consommation d'huile de 75%. Temps d'arrêt réduits de 70%, et les déchets de 40%.

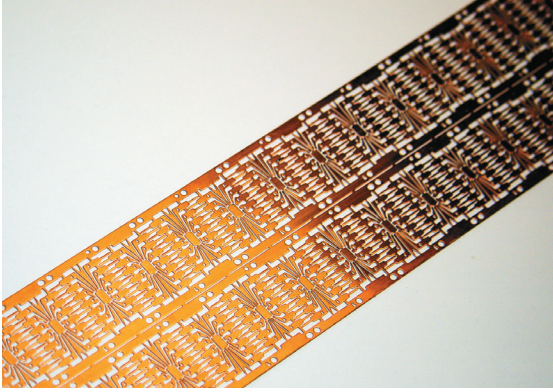
Economies de \$2,7 millions : \$282 744 en lubrifiant, \$294 560 en arrêt machine, \$102 116 en déchet, et \$51 480 en maintenance préventive.

Nordson

EFD

Lead Frames pour semi-conducteurs

Photo : avec l'autorisation de Dynacraft Industries



"L'une des principales raisons pour lesquelles nous avons choisi le MicroCoat fut l'assistance professionnelle fournie durant la période d'évaluation de l'équipement."

IAIN MEIKLE, DIRECTEUR GÉNÉRAL
DYNACRAFT INDUSTRIES, SDN BHD (MALAYSIA)

Conditions de l'application

Bandes de métal : Cuivre, alliages

Type de presse : Bruderer

Cadence : 250–900 CPM

Méthode précédente

Système de goutte à goutte

Problèmes rencontrés

Collage de déchets, lubrification excessive, excès d'huile autour et sur la presse, et taux de rejet élevé. Déchets excédentaires enlevés deux fois par semaine.

Solution

Installation de 46 systèmes MicroCoat

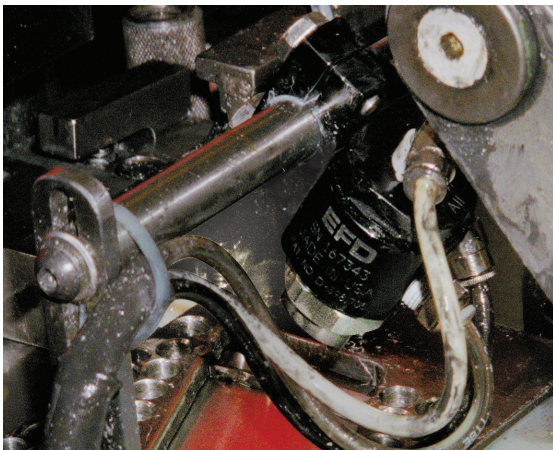
Résultats

Revêtement d'huile uniforme. Amélioration du contrôle du process, augmentation du débit et allongement de la durée de vie des outils.

Baisse des coûts de dégraissage, moins de lots rejetés, et économies significatives d'huile.

Languettes et dessus de canettes

Photo : avec l'autorisation de Crown Cork & Seal Company



"La lubrification régulière et contrôlée du MicroCoat a amélioré de manière significative la durée de vie de l'outil et réduit les résidus de lubrifiant."

DERRY CASSON, COORDINATEUR INGÉNIÉRIE
CROWN CORK & SEAL COMPANY, INC. (UK)

Conditions de l'application

Bandes de métal : Aluminium

Type de presse : Minster

Cadence : 620 CPM

Méthode précédente

Tampons

Problèmes rencontrés

Le réglage approximatif du système de tampon ne pouvait pas fournir le contrôle et la précision nécessaires pour répondre à une spécification industrielle exigeante.

Solution

Installation de 2 systèmes MicroCoat

Résultats

Couverture d'huile précise et conformité accrue aux spécifications.

Réduction des résidus de lubrifiant. Durée de vie de l'outil prolongée*

*Donnée propriétaire

Ceintures cartouchières pour munitions militaires

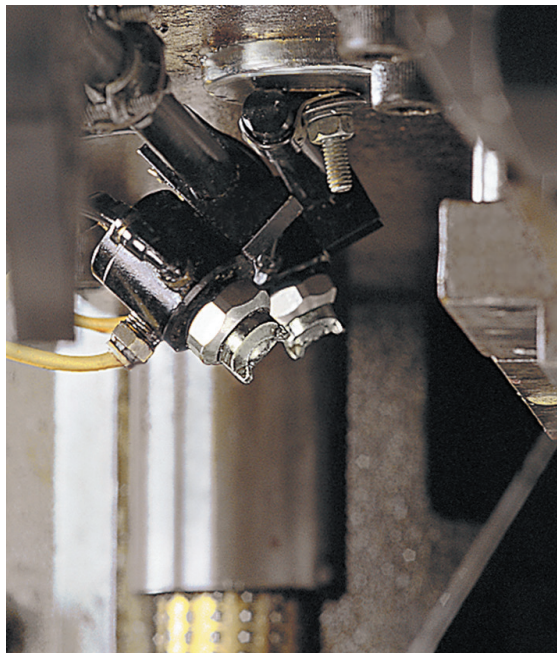


Photo : avec l'autorisation de National Metals Technologies

Nos outils restent à présent en si bon état que nous avons augmenté de 40 % l'intervalle entre deux affûtages."

**JOHN WILSON, CHEF DES OPÉRATIONS
NATIONAL METAL TECHNOLOGIES**

Conditions de l'application

Bandes de métal : Acier à ressort recuit

Type de presse : Minster, 150 tonnes

Méthode précédente

Rouleaux, système de pulvérisation sans air

Problèmes rencontrés

Utilisation d'huile excessive, usure des outils et brouillard dans l'atelier

Solution

Installation d'un système MicroCoat

Résultats

Réduction de la consommation d'huile de 90% et élimination du brouillard dans l'atelier. Augmentation de 40 % de la durée de vie de l'outil, réduction de la maintenance de 33 % et réduction de moitié des coûts d'élimination des déchets. **Économie de \$13 000 par an.**

Ressources utiles



Vidéos d'Applications

Visitez notre Galerie Vidéo pour accéder à plus de 100 vidéos de nos produits, de leurs applications et de tutoriels sur la façon d'utiliser nos systèmes. Ces vidéos montrent les systèmes de dosage Nordson EFD en action.

Regarder les vidéos : www.nordsonefd.com/fr/VideoGallery



Conseils d'Experts

Les spécialistes du dosage Nordson EFD ont, en moyenne, une expérience de plus de 10 années, au cours desquelles ils ont aidé leurs clients à trouver les solutions de dosage adaptées à leurs besoins.

Demander un conseil d'expert : www.nordsonefd.com/fr/Advice



Recherche Aisée de Références

Notre catalogue digital permet de trouver facilement les produits en faisant une recherche par référence ou par mot-clé et d'obtenir des liens vers des spécifications produits, vidéos et plus encore. Vous pouvez également accéder au catalogue à partir de votre smartphone.

Trouver des références : www.nordsonefd.com/Digital-Catalog



Modèles CAD

Trouver facilement les modèles CAD 2D et 3D des produits Nordson EFD : valves, contrôleurs, aiguilles de dépose, réservoirs, consommables, raccords, etc.

Télécharger les modèles CAD : www.nordsonefd.com/CAD



Guide de Sélection des Valves

Découvrir rapidement les valves par application et par type de fluide pour avoir une idée de l'étendue des solutions de dosage fournies par Nordson EFD.

Télécharger le guide des valves : www.nordsonefd.com/FR/ValveGuide

Demander des échantillons

Le réseau mondial de Nordson EFD, composé de spécialistes qualifiés du dosage de fluide, est disponible pour discuter de votre projet de dosage et vous recommander un système qui répondra à vos exigences techniques et à votre budget.

Appelez-nous ou envoyez-nous un e-mail pour une consultation.

France : +33 (0)1 30 82 68 69 – EFDEU-South@nordson.com

Benelux : +31 (0) 43 407 7213 – EFDEU-North@nordson.com

Suisse : +41 (0)81 723 47 47 – info.ch@nordsonefd.com

Canada : 800.556.3484 – canada@nordsonefd.com

www.nordsonefd.com/fr/Advice



Suivez-nous



EFD

Pour une assistance technique et commerciale dans plus de 40 pays, contactez Nordson EFD ou visitez www.nordsonefd.com/fr.

France, Dosage 2000
+33 (0) 1 30 82 68 69
EFDEU-South@nordson.com



Suisse
+41 (0) 81 723 47 47; info.ch@nordsonefd.com

Benelux
00800 7001 7001; EFDEU-North@nordson.com

Canada
800-556-3484; canada@nordsonefd.com

Global
+1-401-431-7000; info@nordsonefd.com