

Cadences élevées de production

PROPRIÉTÉ 4 DU ZAMAK

Le moulage sous pression est un procédé de fonderie qui convient parfaitement aux alliages de zinc. Le remplissage par injection en un temps très court (moins de deux secondes pour les petites pièces) permet des cadences de production élevées, avec une excellente reproductibilité des caractéristiques et des dimensions.

Ce procédé par injection à chambre chaude contribue à l'utilisation la plus rationnelle des propriétés du Zamak.

Les cadences de production sur machines conventionnelles dépassent mille injections par heure pour des pièces minces et de faibles dimensions. **Mais à l'heure où les machines deviennent intelligentes, où elles analysent des quantités de data et parviennent à s'adapter en cours de cycle de production**, la technologie de pointe modifie le management et le suivi de production. Le tandem opérateur-machine devient alors déterminant pour l'amélioration de la productivité.

Grâce à des interfaces homme-machine plus intuitives et lisibles, le régleur est accompagné par la machine pour optimiser son temps de réglages, diminuer les temps de maintenance et/ou les temps d'arrêt et améliorer ainsi les temps de démarrage de pièce bonne à pièce bonne. **La disponibilité des machines augmente, les gains de productivité constatés sont de l'ordre de 10 à 40% et la qualité des pièces produites demeure intacte.**

Exemple de cadence par machine

Nombre d'injections par heure - Fonderie OMP - chiffres 2019

