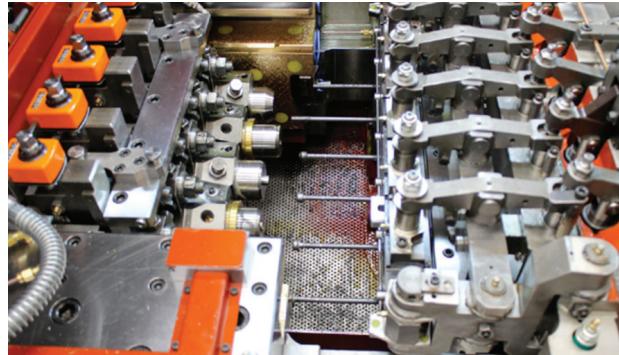


LA TRANSITION DU DÉCOLLETAGE VERS LA FRAPPE À FROID

- Meca Forging est équipée de 2 presses de 220 tonnes à 6 stations, automatisées afin de proposer à ses Clients des avantages par rapport au procédé de décolletage. En première mondiale, l'une d'entre elle permet de frapper les aciers inoxydables.



→ • QU'EST CE QUE LA FRAPPE À FROID ?

- La matière première, conditionnée en bobine de diamètre 1200 x 800 mm est préchauffée à une température de 350 à 550 °C,
- Elle est ensuite cisaillée, déformée et refoulée par plusieurs frappes successives pour lui donner sa forme finale,

- Les cadences des presses varient de 80 à 150 pièces par minute suivant la matière première et la géométrie,
- Les dimensions des pièces réalisées sont comprises entre un diamètre 6 et 30 mm et une longueur comprise en 12 et 180 mm,
- La frappe à froid convient pour des volumes à partir de 150 000 pièces.

→ • QUELS SONT LES AVANTAGES COMPARÉS AU DÉCOLLETAGE ?


-50%
consommation
de matière


-75%
de déchets


-50%
consommation
d'énergie


Meilleure
résistance
mécanique

→ • EXEMPLE CONCRET

Le bénéfice de la frappe à froid pour une entretoise taraudée Ø28

Par pièce	Usinage	Frappe à froid
Matière 304L (poids)	99 g	50 g
Énergie	0,14 Kwh	0,07 Kwh
Déchet matière	51,5 g	2,5 g

Économie
49,5%
50%
95%

