Electrodos de soldadura por puntos: EcoCut

El cliente fabrica electrodos automotrices de soldadura por puntos hechos de cobre. Usa un Daewoo Puma MS que funciona con una bomba de refrigerante ChipBlaster para producir sus productos.

En busca de mejoras, el cliente necesitaba reducir el tiempo de ciclo, incrementar la vida de la herramienta y reducir el costo de producción.

La herramienta **EcoCut** redujo el tiempo de ciclo y mejoró la vida útil de la herramienta para el cliente.



		Medida	Herramienta anterior		EcoCut	
Producto: Objetivo: Industria: Pieza: Material: Ø del orificio: Profundidad del orificio:	EcoCut Reducir el tiempo de ciclo Automotriz Electrodos de soldadura por puntos Cobre 0.025" (0.635 mm) 0.625" (15.875 mm)		Broca de metal duro Ø del orificio: 0.3750" (9.525 mm) Profundidad: 0.710" (18.034 mm) Tiempo del ciclo: 3 seg. Vida útil de la herramienta: 7500 piezas Barra de carburo Ø del orificio: 0.4375" (11.113 mm) Profundidad: 0.710" (18.034 mm) Tiempo del ciclo: 19 seg. Vida útil de la herramienta: 9500 piezas	Herramienta de torneado/careado • Primer pase • Ø del orificio: 1.50" (38.100 mm) • Profundidad: 0.650" (16.510 mm) • Segundo pase • Ø del orificio: 0.625" (15.875 mm) • Profundidad: 0.025" (0.635 mm) • Tiempo del ciclo: 1.2 seg. • Vida útil de la herramienta: 11,500 piezas	Primer pase • Ø del orificio: 0.3150" (8.001 mm) • Profundidad: 0.710" (18.034 mm) • Tiempo del ciclo: 4.5 seg. Paso del boreado • Ø del orificio: 0.4375" (11.113 mm) • Profundidad: 0.710" (18.034 mm) • Tiempo del ciclo: 6 seg.	Operación de torneado • Ø del orificio: 1.50" (38.100 mm) • Profundidad: 0.650" (16.510 mm) • Tiempo del ciclo: 7.8 seg. Pase final • Ø del orificio: 0.625" (15.875 mm) • Profundidad: 0.025" (0.635 mm) • Tiempo del ciclo: 0.2 seg.
		Vida útil de la herramienta	11,500 piezas		50,000 piezas	
		Tiempo de ciclo	47.2 seg.		18.5 seg.	

