

Acoplamiento de motor: EcoCut

El cliente fabrica acoplamiento de motor hechos de polvo metálico. Utiliza un torno CNC Okuma con refrigerante interno de 200 PSI (13.79 bar) para mecanizar el orificio central a 1.250" (31.750 mm) (+0.002, -0.000) comenzando con un orificio para el macho de 3/8" (9.525 mm) de diámetro.

Para seguir siendo competitivo con otras empresas, el cliente debía reducir los costos de mecanizado.

La herramienta **EcoCut** brindó la solución que el cliente necesitaba.



		Medida	Herramienta anterior	EcoCut
Producto:	EcoCut		Broca indexable • 400 SFM (121.920 M/min) • 0.005 IPR (0.127 mm/rev) • Ø del orificio: 0.984" (24.994 mm)	Broca • 550 SFM (167.640 M/min) • 0.0025 IPR (0.064 mm/rev)
Objetivo:	Reducir los costos de mecanizado		Barra de boreado indexable • 200 SFM (60.960 M/min) • 0.003 IPR (0.076 mm/rev) • Ø del orificio: 1.250" (31.75 mm)	Diámetro interno • 550 SFM (167.640 M/min) • 0.008 IPR (0.203 mm/rev)
Industria:	Maquinaria pesada			
Pieza:	Acoplamiento de motor			
Material:	Polvo metálico			
		Tiempo de ciclo	62.59 seg.	23.41 seg.

Disminución del tiempo de ciclo en el 46%

► EcoCut
XCNT 130408EN
EC 25R-1.5D 13-E

La EcoCut proporcionó:

- ✓
Se redujeron las herramientas necesarias
- ✓
Menor tiempo de ciclo

Copyright © 2022 Allied Machine and Engineering Corp.- Todos los derechos son reservados.