

Sensor de carcasa de turbina: EcoCut

El cliente está realizando un sensor de carcasa de turbina hecho de acero inoxidable 347L. Usan un Kiwi HMC con un refrigerante interno soluble en agua.

El cliente no estaba feliz con el proceso y necesitaba reducir el tiempo de ciclo y disminuir los costos de herramientas.

La herramienta **EcoCut** redujo drásticamente el tiempo de ciclo y también eliminó tres herramientas en el proceso de producción.



		Medida	Herramienta anterior	EcoCut
Producto:	EcoCut	RPM	Broca de punto (0.860" (21.844 mm) Ø) • Tiempo del ciclo: 1 min. 30 seg. • Vida útil de la herramienta: 100 piezas	2832
Objetivo:	Reducir el tiempo de ciclo	Velocidad	Broca de cobalto (0.375" (9.525 mm) Ø) • Tiempo del ciclo: 1 min. 26 seg. • Vida útil de la herramienta: 50 piezas	350 SFM (106.680 M/min.)
Industria:	Energía renovable/energía	Tasa de penetración	Broca de cobalto (0.4687" (11.905 mm) Ø) • Tiempo del ciclo: 1 min. 36 seg. • Vida útil de la herramienta: 50 piezas	0.004 IPR (0.102 mm/rev.)
Pieza:	Sensor de carcasa de turbina	Velocidad de penetración	Diámetro de línea (0.5" (12.700 mm) Ø) • Tiempo del ciclo: 7 min. 18 seg. • Vida útil de la herramienta: 70 piezas	11.33 IPM (287.782 mm/min.)
Material:	Acero inoxidable 347L	Tiempo de ciclo	11 min. 50 seg.	51.6 seg.
Profundidad	1.25" (31.75 mm)			

► EcoCut
XCNT 060202 EN Grado CM40
EC12R-3.0D 06 H-E



Disminución del tiempo de ciclo en el 92%

La EcoCut proporcionó:

✓ Menor cantidad de herramientas

✓ Menor tiempo de ciclo