

Si necesita mantener una tolerancia ajustada, nosotros tenemos la solución.

Si necesita mantener una tolerancia ajustada, nosotros tenemos la solución.

Cuando una aplicación requiere mantener una tolerancia ajustada, inmediatamente se eliminan muchas opciones de herramientas, ya que esas opciones no son capaces de mantener la tolerancia exacta. Nuestro cliente utilizaba una broca de metal duro para mecanizar cabezas de cilindros para la industria automotriz. Los bloques de cilindros estaban hechos de aluminio A356.

Cuando el usuario planteó su preocupación sobre la tolerancia de los orificios creados por las herramientas anteriores de nuestro cliente, este cambió la tolerancia requerida de $\pm 0.0005"$ (± 0.013 mm) a $\pm 0.0003"$ (± 0.009 mm). Sin embargo, las herramientas anteriores no podían cumplir con los nuevos requisitos de tolerancia.

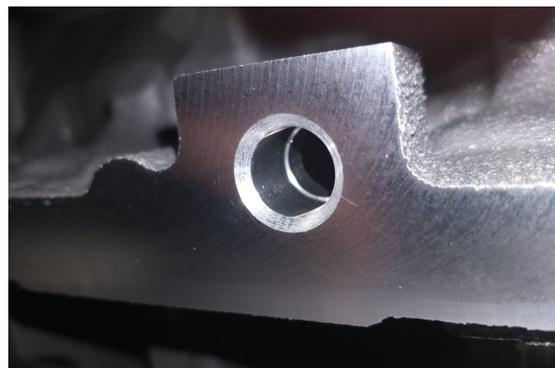
El cliente probó la **Broca para bruñir de metal duro Superion** en esta aplicación. La broca Superion hizo exactamente lo que el cliente necesitaba y mantuvo con éxito la nueva tolerancia de $\pm 0.0003"$ (± 0.009 mm). También mantuvo la nueva tolerancia con 1.66 CPK, que era mayor que el CPK de la herramienta anterior, incluso con la tolerancia inicial de $\pm 0.0005"$ (± 0.013 mm).

No tolere problemas de tolerancias. **Llámenos para que lo ayudemos a encontrar la herramienta adecuada.**



		Medida	Broca para bruñir Superion
Producto:	Broca para bruñir Superion	RPM	3,490
Objetivo:	Alcanzar la tolerancia requerida	Velocidad	528 SFM (160.1 M/min.)
Industria:	Automotriz	Tasa de penetración	0.0115 IPR (0.29 mm/rev.)
Pieza:	Cabeza de cilindro	Velocidad de penetración	43 IPM (1,100 mm/min.)
Material:	Aluminio A356	Tiempo de ciclo	4 seg.
Ø orificio:	0.579" (14.7 mm)	Vida útil de la herramienta	3000 piezas
Profundidad del orificio:	1.181" (30 mm)	Tolerancia	$\pm 0.0003"$ (0.009 mm)

► Superion
Broca para bruñir



La Broca para bruñir proporcionó:

- ✓ la tolerancia requerida
- ✓ Mayor CPK