

Los diseños especiales pueden resolver situaciones particularmente difíciles.

Si se enfrenta a una aplicación que presenta desafíos fuera de lo común, no permita que le dé dolor de cabeza; busque la solución a sus problemas. Nuestro cliente producía engranajes planetarios con hierro fundido dúctil y la aplicación requería un corte interrumpido que causaba fallas catastróficas con las herramientas que probaban.

Primero, una broca de metal duro produjo una cantidad razonable de piezas, pero generaba virutas al salir del orificio y por último fallaba. Después probaron una broca de carburo indexable (IC), pero el tiempo de ciclo se duplicó; así que la herramienta no era viable. La última prueba fue una broca de inserto reemplazable que producía de 5 a 50 piezas, pero después de un par de cambios de inserto, esta broca también fallaba.

El cliente probó la GEN3SYS XT Pro con geometría "K" y recubrimiento AM440 diseñado específicamente para resistir al desgaste en materiales de hierro fundido. El cuerpo de broca especial dispone de un cuerpo con guía que permite que la herramienta corte satisfactoriamente hasta una interrupción sin fallas. Además, la broca produjo 55 piezas de forma constante antes de tener que cambiar el inserto.

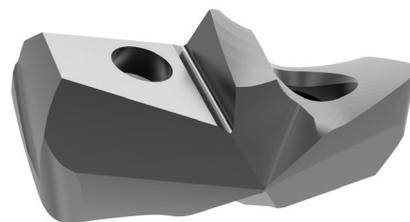
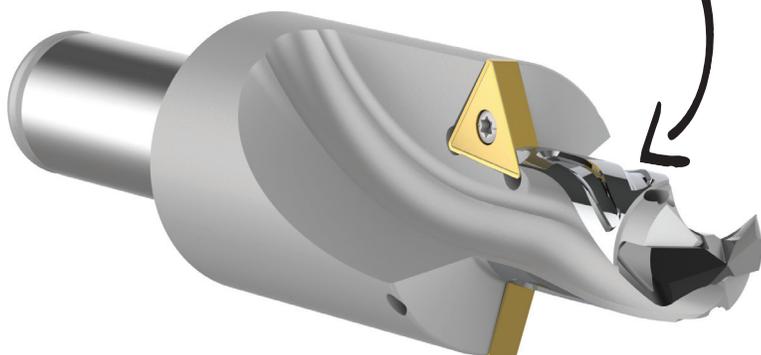
Gracias a la XT Pro y al cuerpo de broca especial, el cliente encontró finalmente la confiabilidad y la constancia que buscaba. Lograron el corte interrumpido y las fallas de la herramienta eran una preocupación del pasado. Cada desafío tiene una solución; no deje de buscar hasta que encuentre la herramienta adecuada para el trabajo.



Producto:	GEN3SYS XT Pro con cuerpo de broca especial	Medida	Broca de inserto reemplazable	GEN3SYS XT Pro con cuerpo de broca especial
Objetivos:	Lograr confiabilidad y constancia	RPM	1386	1414
Industria:	Agrícola	Velocidad	250 SFM (76.2 M/min)	255 SFM (77.724 M/min)
Pieza:	Engranajes planetarios	Tasa de penetración	0.014 IPR (0.356 mm/rev)	0.013 IPR (0.330 mm/rev)
Material:	Hierro fundido dúctil	Velocidad de penetración	19.4 IPM (492.76 mm/min)	18.4 IPM (467.36 mm/min)
Ø del orificio:	0.689" (17.50 mm)	Tiempo de ciclo	5 seg.	5 seg.
Profundidad del orificio:	1.736" (44.10 mm)	¿Falla de la herramienta?	Sí	No
		Piezas totales producidas	5 to 50 (irregular)	55 (constante)

- ▶ Inserto de broca geometría K (hierro fundido) XTK17-17.50
- ▶ Cuerpo de broca, diseño especial broca tipo chaflán
- ▶ Insertos de chaflán TCMT-16T308

Solución de corte interrumpido exitoso



The cast iron geometry insert with AM440 coating + the special holder with guided body provided:

- ✓ Vida útil de la herramienta y producción constantes
- ✓ Eliminación de las fallas de la herramienta
- ✓ Mecanizado sin preocupaciones