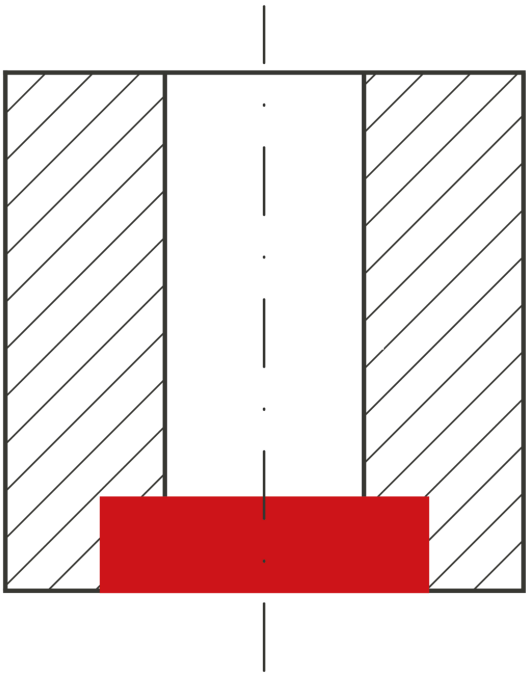


Suspensión de las ruedas

Avellanado posterior de los orificios en las suspensiones de las ruedas



Aplicación para clientes

Un fabricante de máquinas buscaba una herramienta de avellanado inverso para la fabricación de unas 160 000 suspensiones de rueda de aluminio al año. Requisitos: tiempos de mecanizado reducidos y la máxima seguridad del proceso. Se trataba de mecanizar seis orificios de dos diámetros diferentes por pieza.



Solución

Dado que el cliente ya utiliza la fresa de avellanado posterior BSF de forma fiable y satisfactoria en otras aplicaciones, la elección quedó clara rápidamente. El mecanizado se realiza en una sola sujeción y sin necesidad de dar la vuelta a la pieza.

Ventajas para el cliente

- Se elimina la laboriosa tarea de cambiar la sujeción de la pieza, lo que se traduce en un ahorro de **2 700 horas de producción** al año
- **Velocidad de corte un 30 % superior** en comparación con soluciones alternativas
- Máxima seguridad del proceso y calidad de la superficie