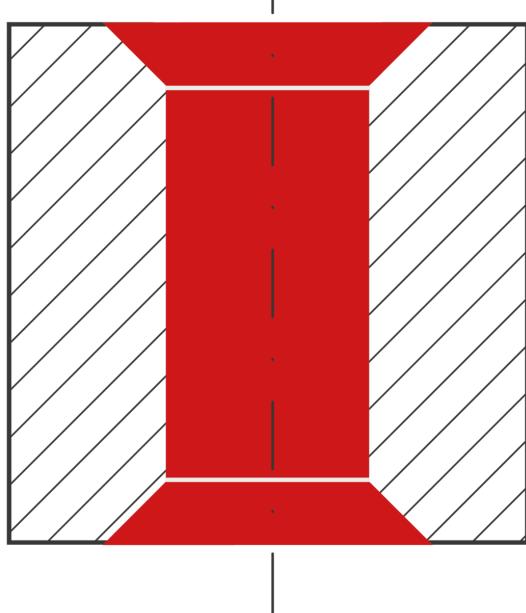




Llanta de engranaje

Se reduce el tiempo de ciclo un 34 %.



Aplicación del cliente

El cliente fabrica principalmente componentes para la industria automovilística y de grifería. Entre otras cosas, fabrica bridas, llantas de engranaje y ejes de transmisión. El cliente había perforado previamente los orificios con una broca de metal duro y los había rebabado hacia delante y hacia atrás con una herramienta de rebabado. El tiempo de ciclo para los 12 orificios fue de 320 segundos. Como la herramienta de rebabado no proporcionaba un rebabado continuado, debía repasar las piezas fuera de la máquina.



Solución

El cliente decidió utilizar una herramienta combinada de taladrado y chaflanado VEX-P de HEULE. Esta herramienta permite al cliente producir los orificios en una sola sujeción y sin cambiar de herramienta.

Ventajas para el cliente

Al utilizar la herramienta VEX-P, el cliente pudo reducir el tiempo de producción en un 34 % hasta 210 segundos. El cliente está muy satisfecho con la reducción del tiempo de producción y la mejora en cuanto a la seguridad del proceso. Está especialmente impresionado por el fácil manejo, así como por el sencillo cambio de la cuchilla de chaflán de SNAP.