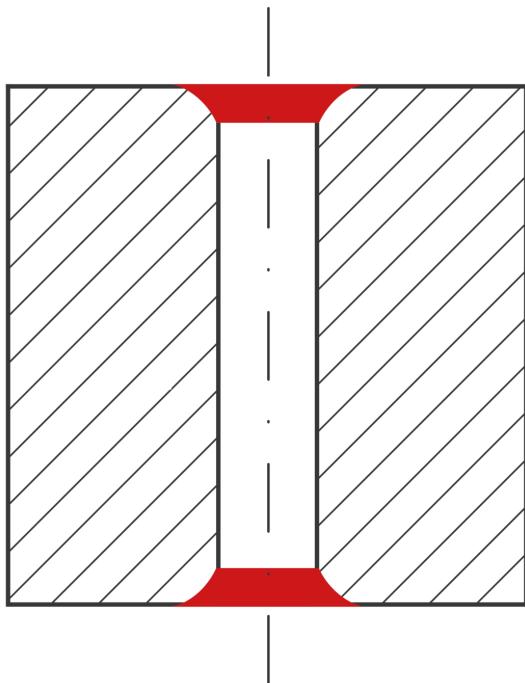




Carcasas de relojes

Producción en serie de orificios más pequeños con seguridad en el proceso.



Aplicación del cliente

El fabricante de relojes ya utilizaba una herramienta de rebabado en la producción de sus carcasas, pero no estaba satisfecho con el resultado. Esto dio lugar a unos costes excesivos de pruebas y reajustes.



Solución

El principal problema era que la altura de la rebaba era desproporcionada con respecto al diámetro de la broca. El análisis de HEULET determinó que esta tarea de fabricación podía resolverse con una optimización de la secuencia de fabricación (reducción de rebaba) y la herramienta DL2. En este caso, era importante que la DL2 funcionara con refrigeración interna y, por tanto, alejara las rebabas del filo de corte de forma fiable.



Ventajas para el cliente

La solución desarrollada para el cliente garantizó una producción segura en serie. La vida útil de la cuchilla de rebabado es de 20 000 rebabados. El ahorro debido a la eliminación de los costes de inspección y el trabajo posterior es sorprendente.