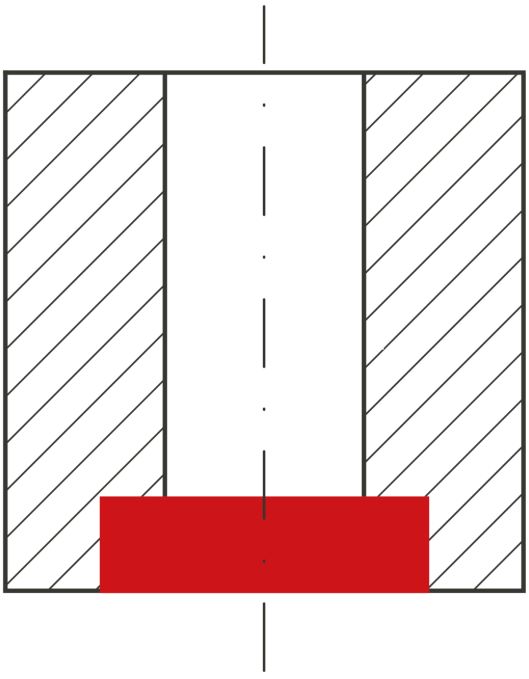


Sospensioni

Lamatura posteriore dei fori nelle sospensioni delle ruote



Applicazione per i clienti

Un produttore di macchine era alla ricerca di un utensile per lamare a fondo per la produzione di circa 160'000 sospensioni per ruote in alluminio all'anno. Requisiti: tempi di lavorazione brevi e massima affidabilità di processo. Era necessario realizzare, per ogni pezzo, sei fori di due diametri diversi.



Soluzione

Poiché il cliente utilizza già con affidabilità e successo la fresa per la lamatura posteriore BSF in altre applicazioni, la scelta è stata subito chiara. La lavorazione avviene in un unico serraggio e senza dover capovolgere il pezzo.

Vantaggi per il cliente

- Non è più necessario procedere al laborioso cambio di serraggio del pezzo, il che comporta un risparmio di **2'700 ore di produzione** all'anno
- **Velocità di taglio superiore del 30%** rispetto alle soluzioni alternative
- Massima affidabilità di processo e qualità della superficie