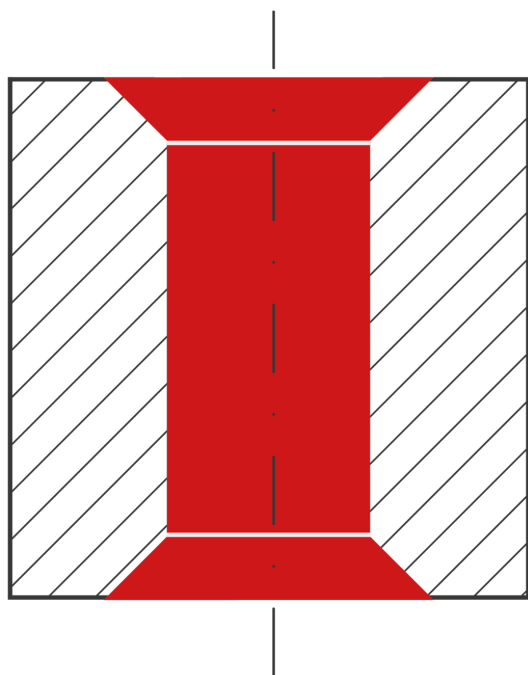




Disco freno

Più fasi di lavoro in un unico utensile per la massima efficienza dei costi.



Applicazione del cliente

Il settore automobilistico necessita di milioni di dischi freno. Pertanto, il processo di produzione deve essere ottimizzato al 100%. Questa applicazione prevede due diversi tipi di fori che devono essere effettuati e completati nel più breve tempo possibile.



Soluzione

Foro 1

Il foro centrale viene effettuato in un unico passaggio con un utensile di foratura combinato VEX e smussato sia davanti che dietro ($\varnothing 8,5$ mm x 90°).



Foro 2

Questo foro viene prima praticato, poi lamato in spinta ($\varnothing 17,2$ mm x 90°) e smussato in tirata ($\varnothing 0,5$ mm x 45°), tutto in un unico passaggio. È realizzato con uno speciale utensile combinato VEX per foratura e lamatura.



Vantaggi per il cliente

L'integrazione di diverse lavorazioni in un unico utensile, unita alla comprovata capacità di processo, garantisce la massima efficienza dei costi.