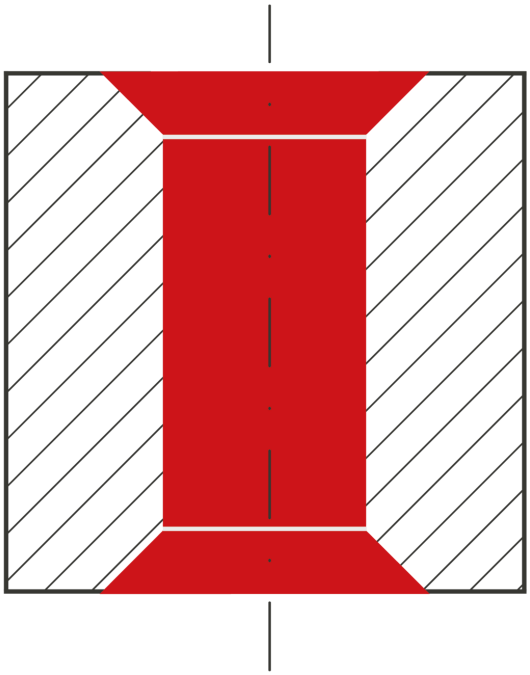
브레이크 디스크

최대의 비용 효율성을 위한 단일 공구의 여러 작업 절차.



고객 적용분야

자동차산업은 대량의 브레이크 디스크를 요구합니다. 따라서, 생산 공정이 100% 최적화되어야 합니다. 이러한 적용분야에서 두 가지 보어 타입이 최대한 단기간 안에 드릴링 및 완료되어야 합니다.

해결방법

보어 **1**

코어 보어는 VEX 드릴 복합 공구로 단일 패스에서 드릴링되며 전후방으로 챔퍼링됩니다(Ø8.5 mm x 90°).

보어 **2**

단일 패스에서, 이 보어가 드릴링된 뒤, 전방으로 카운터 싱크되고(Ø17.2 mm x 90°), 후방으로 챔퍼링됩니다(Ø0.5 mm x 45°). 이는 특수 VEX 드릴과 카운터 싱크 복합 공구로 이루어집니다.

고객이 받는 혜택

단일 공구에서의 여러 기계가공 작업을 통합하게 되면 입증된 공정 능력과 결합되어 최고의 비용 효율성을 보장합니다.