

Tapa de extremo: AccuThread 856

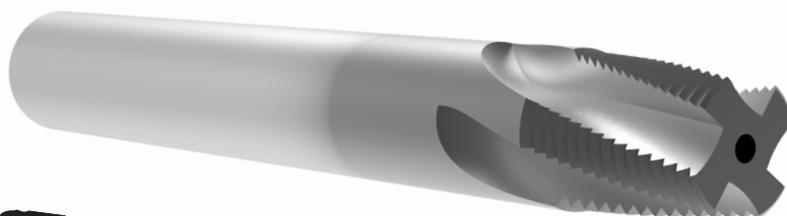
El taller de un cliente produce trabajo de prototipo para las industria automotriz, agrícola y del plástico. Está fabricando tapas de extremo de acero estructural utilizando un centro de mecanizado vertical Mazak AJV 6080 que funciona con refrigerante soluble en agua. La tapa de extremo requiere 4 orificios roscados por pieza.

El roscado de la tubería se estaba desgastando por la rosca, que resultó en una mala vida de la herramienta. Insatisfecho con el proceso actual, el cliente debía incrementar la vida de la herramienta y reducir el costo de producción.

El **AccuThread 856** asombró al cliente con el aumento en la productividad.



		Medida	Competencia	AccuThread 856
Producto:	AccuThread 856 de carburo sólido	RPM	10	2156
Objetivos:	(1) Aumentar la vida útil de la herramienta (2) Reducir los costos	Velocidad	0 SFM	350 SFM (106.68 M/min)
Industria:	Mecanizado general	Tasa de penetración	0.010 IPR (0.254 mm/rev)	0.002 IPR (0.0508 mm/rev)
Pieza:	Tapa de extremo	Velocidad de penetración	0.10 IPM (2.54 mm/min)	2.17 IPM (55.118 mm/min)
Material:	Acero estructural	Tiempo de ciclo	39 min. 15 seg.	3 min. 36 seg.
Ø del orificio:	1.20" (30.48 mm)	Vida útil de la herramienta	1 orificio	192 orificios
Profundidad del orificio:	0.7515" (19.088 mm)	AccuThread 856 proporcionó un 96% de ahorro en el costo por orificio con respecto a las herramientas de la competencia.		



▶ AccuThread 856
TMNK1000-NPT

Una disminución del **96%** en el costo por orificio

La fresa de roscar AccuThread 856 proporcionó:

- ✓ Mayor vida útil de la herramienta
- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Menor costo por orificio