

Casquillos explosivos subacuáticos: EcoCut

Un taller de maquinaria de tornillos de especialidad fabrica casquillos explosivos subacuáticos hechos de barra de acero de aluminio para la Marina de los EE. UU. Estos productos deben cumplir con tolerancias muy estrictas. Usa un torno de varios husillos EMCO (cuatro husillos por máquina) con un refrigerante soluble en agua a través de la herramienta.

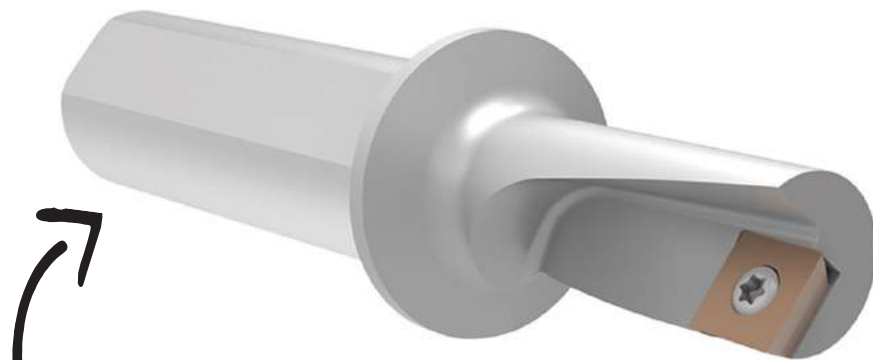
El cliente tenía que reducir el tiempo de ciclo, reducir la cantidad de herramientas y reducir los costos.

La herramienta **EcoCut** disminuyó con éxito el tiempo de ciclo y a la vez eliminó herramientas del proceso.



		Medida	Herramienta anterior	EcoCut
Producto:	EcoCut		Proceso de 4 herramientas <ul style="list-style-type: none"> • Broca • Barra de boreado pequeña 0.375" (9.525 mm) • Barra de boreado grande 0.750" (19.050 mm) • Herramienta de careado 	<ul style="list-style-type: none"> • 600 SFM (182.880 M/min) • 1024 RPM • Broca 1.126 IPM (28.60 mm/rev) • Perforación escariada 2.048 IPM (52.019 mm/rev) • Perforación de acabado 5.120 IPM (130.048 mm/rev)
Objetivo:	Reducir el tiempo de ciclo			
Industria:	Armas de fuego			
Pieza:	Casquillos explosivos subacuáticos			
Material:	Barra de acero de aluminio			
		Tiempo de ciclo	2 min.	1 min. 38 seg.

► EcoCut
XCET 10T308FN-27P grado H216-T
EC 20R-1.5D 10E



Disminución del tiempo de ciclo del 18%

La EcoCut proporcionó:

✓ Mayor vida útil de la herramienta

✓ Menor tiempo de ciclo