

Como el tiempo es oro, también cuenta.

Si quiere mejorar sus procesos de mecanizado, el tiempo de ciclo es un factor clave que debe examinar. Después de todo, cuanto más tiempo lleva producir una pieza, menos piezas se pueden producir en un tiempo dado. Nuestro cliente experimentaba tiempos de ciclo prolongados cuando realizaba el mecanizado de bombas fabricadas con hierro fundido gris. Las piezas requerían 3 orificios boreados, cada uno con una profundidad de 12" (304.8 mm) y un alcance de 22" (558.8 mm).



Para liberar tiempo de la máquina, el cliente se cuestionó si el proceso podía ser más eficiente. Los objetivos consistían en reducir el tiempo de ciclo actual y mantener un acabado de 160 Ra, que era necesario para realizar el proceso de bruñido que venía a continuación.

La herramienta anterior funcionaba con lentitud, a 0.47 IPM (11.938 mm/min.), y un tiempo de ciclo de secado de pintura de 84 minutos antes del boreado de los tres orificios en cada pieza. Gracias a nuestra **cabeza de boreado Wohlhaupter 320** con el módulo de vibración amortiguada **NOVITECH**, el cliente logró una velocidad más eficiente de 3.75 IPM (95.25 mm/min.), y abrevió el tiempo de ciclo a 10.5 minutos (una reducción del 87%). Aparte del aumento de velocidad, la herramienta Wohlhaupter también consiguió un acabado de 155 Ra, con lo que el cliente logró todo lo que necesitaba.

La solución Wohlhaupter redujo el tiempo de ciclo del proceso en 74 minutos. Las mejoras de velocidad y del tiempo de ciclo pueden liberar tiempo de la máquina, lo que significa más rendimiento y beneficios para la empresa. **¿Está perdiendo dinero por aplicaciones con tiempos de ciclo muy prolongados?**

Producto: Cabeza de boreado Wohlhaupter 320 Módulo de vibración amortiguada NOVITECH Objetivo: (1) Reducir el tiempo de ciclo (2) Mantener un acabado de orificio de 160 Industria: Petróleo y gas/petroquímico Pieza: Bomba Material: Hierro fundido gris Ø del orificio: 5.500" (139.7 mm) Profundidad del orificio: 12.000" (304.8 mm)	Medida	Cabeza de boreado de la competencia	Cabeza de boreado 320 con NOVITECH
	RPM	39	469
	Velocidad	56 SFM (17.069 M/min.)	675 SFM (205.74 M/min.)
	Tasa de penetración	0.012 IPR (0.305 mm/rev.)	0.008 IPR (0.203 mm/rev.)
	Velocidad de penetración	0.47 IPM (11.938 mm/min.)	3.75 IPM (95.25 mm/min.)
	Tiempo de ciclo (por orificio)	27 min. 54 seg.	3 min. 32 seg.
	Acabado de orificio	160 Ra	155 Ra

- ▶ Cabeza de boreado serie 320
320008
- ▶ NOVITECH módulo intermedio de vibración amortiguada
519005
- ▶ Zancos principales
353024



Reducción del tiempo de ciclo a 74 minutos

La cabeza de boreado Wohlhaupter 320 con el módulo de vibración amortiguada NOVITECH proporcionó al cliente:

- ✓ Aumento de la velocidad de penetración
- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Acabado excelente en una aplicación de agujero profundo