



Fig. 1

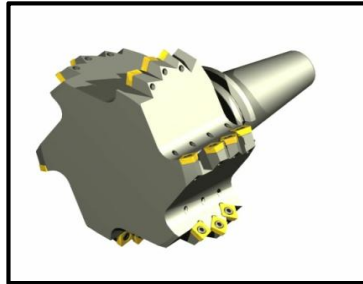


Fig. 2

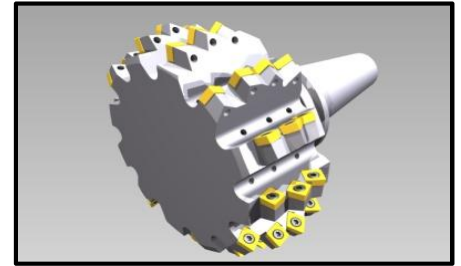


Fig. 3

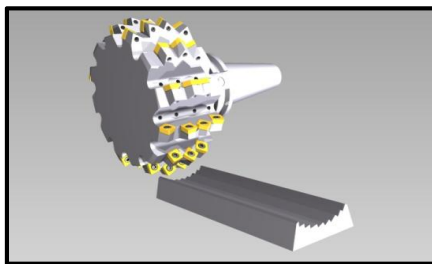


Fig. 4

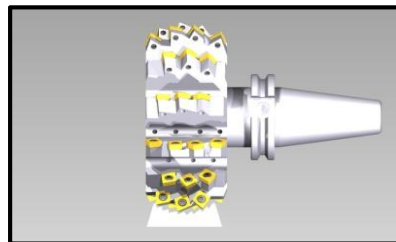


Fig. 5



Fig. 6

Don Bolton, Ingeniero de Ventas de Sumitomo en la Región SurOeste solicitó a la División Master Tool analizar una operación existente que estaba usando un cortador sólido, de forma especial, y determinar si un cortador con insertos pudiera reemplazarlo. La pieza requería varias figuras fresadas en el cuerpo de acero **(Ver Fig. 1)**.

Cuando Rob Culotta, Ing. de Diseño de Master Tool, observó la operación, determinó que el máximo número de flautas que podríamos integrar en este diámetro era dos (2) usando insertos standard CCMT32.52 **(Ver Fig. 2)**. La solución original del cliente tenía mas flautas, así que el cliente pensó y se preocupó pensando que se incrementaría el tiempo de ciclo. Convencimos al cliente que podríamos correr a mas velocidad, y mas avance con nuestra solución y lograr al menos el mismo tiempo de ciclo, pero a menor costo, con tan solo dos flautas.

El cliente nos colocó una orden de compra por dos medidas diferentes, y aprobó el diseño original. Aún cuando el cliente nos colocó el pedido, no olvidamos la intención del cliente de integrar mas flautas, así que continuamos con el diseño y desarrollo usando nuestros modeladores en 3D y, trabajando con nuestra gente de Manufactura encontramos la forma de integrar las cuatro flautas efectivas en los cortadores **(Ver Figuras 3, 4, 5 y 6)**.

Antes de que iniciáramos la fabricación contactamos de nuevo al cliente y discutimos el nuevo diseño. El cliente estaba muy agradecido porque pudimos alcanzar su cortador ideal, y lo intentamos, aún cuando teníamos una OdC y dibujo aprobado. El nuevo diseño fue fabricado y los acortadores están trabajando muy bien.

Para mas información, llame o envíenos e-mail a Master Tool, o contacte a su Distribuidor local.

: