

Fig. 1

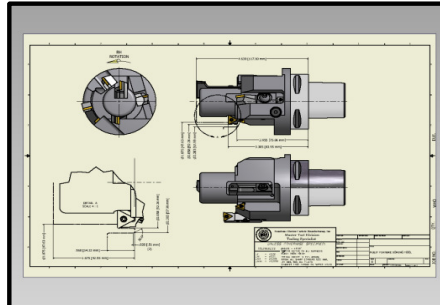


Fig. 2

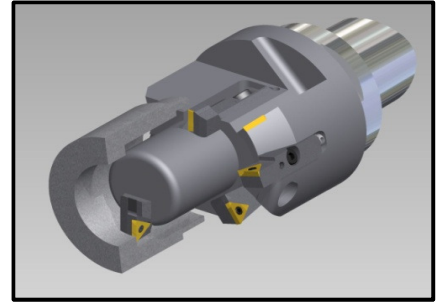


Fig. 3

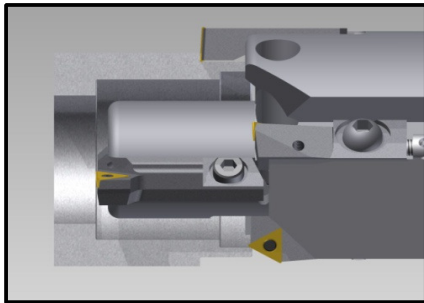


Fig. 4

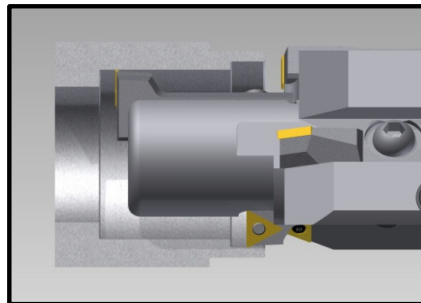


Fig. 5

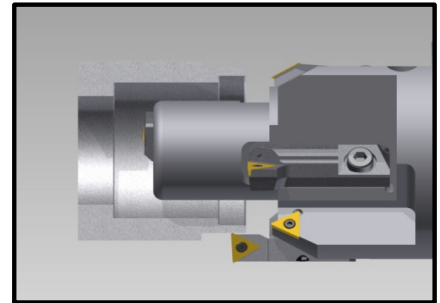


Fig. 6

Recientemente tuvimos un cliente con un interesante requerimiento: Él estaba maquinando una pieza en un Centro de maquinado Horizontal con múltiples maquinados interiores y exteriores. También spot faces y chaflanes. (Ver Fig. 1). Él lo hacía con CUATRO diferentes herramientas, y necesitaba reducir radicalmente el tiempo de ciclo para ser competitivo.

También comentó que había problemas con la vida de las herramientas, particularmente con el mandrinado en acabado, y no había opción de remaquinar las piezas. Mas adelante también nos comentó que estaba teniendo problemas mayores entre las tolerancias del diámetro exterior y el interior debido a las diferentes herramientas.

Los Ingenieros de Master Tool diseñaron una Herramienta que tenía una combinación de cavidades fijas y cartuchos para maquinar todas las superficies con una sola Herramienta, reduciendo dramáticamente el tiempo de ciclo. (Ver Fig. 2). Al combinar los maquinados interiores y exteriores en una sola herramienta, las tolerancias corelacionadas ya no fueron problema (Ver Fig. 3, 4, 5 y 6). Y al usar insertos estandar Sumitomo, se duplicó la vida útil.

En cuanto las herramientas fueron recibidas, el cliente nos llamó para informarnos lo bien que estaban trabajando. También nos comentó que debido a los beneficios logrados, y al reducir el CPU, él recibió un pedido mas grande de su cliente, y les envió mas dibujos para cotizarle. Fue cuando él comentó: **"Debimos haberlos contactado desde un principio"**.

Para mas información, llame o escriba a  
Master Tool, o su Distribuidor local:  
[a\\_guzman@sumicarbide.com](mailto:a_guzman@sumicarbide.com)

Para ver un video de esta herramienta, visite  
nuestro sitio [www.mtctools.com](http://www.mtctools.com) y de click en el  
menú "VIDEO".