

BUSINESS CASE

MICROCORTE POR CHORRO DE AGUA ACOPLE MOTOR



Máquina

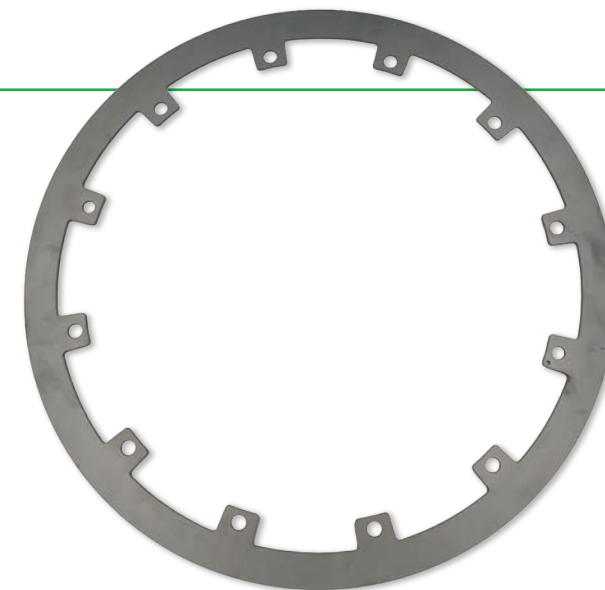
Flow Nanojet

Aplicación

Componente Motor

Sector

Automoción



Proceso de fabricación

- **INICIO:** Aportamos material a partir de chapa (1000 × 500 × 2).
- **PROCESO PRINCIPAL EN EQUIPO:** Flow Nanojet.
- **PROCESO INICIAL:** Fabricación utillaje para colocación chapa y optimización material.
- **PROCESO POSTERIOR:** Montaje de chapas de 2 en 2 y supervisión geométrica cada 10 cortes. Cada 20 piezas, medición en máquina tridimensional. (Entrega con informe).
- **PEDIDO:** Lote de 200. 6 Series. Total 1000 - 1200 uds anuales.
- **PLAZO CORTE:** (Lote 200) 10 días laborales.
- **PROCESO POSTERIOR:** Limpieza y embalaje.
- **PLAZO TOTAL:** 20 días laborales (desde recepción de material)

Solución / Ventaja

- Precio para esta tolerancia.
- Alternativa Electroerosión pero es más caro (4 veces más aprox).

Tamaño

Diámetro ext. 490mm. Espesor 2mm.
Diámetro agujero pestañas: 10mm.
Tolerancias exigidas: +/- 0,05mm

Material

Acero al carbono.
DD11