

Perfiles especiales estirados en frÃo a medida vs. mecanizado CNC desde barra redonda: reducciÃ³n de ciclo y viruta

Steelmet Industries - Bright Bars, Alloy Steels, Free Cutting Steels, Stainless Steels

DescripciÃ³n

En la fabricaciÃ³n en serie, comprar barras redondas macizas para fresar entre el 30 % y el 55 % del metal en viruta es una de las mayores fugas de rentabilidad, consumiendo horas de centros de mecanizado CNC y fresas de metal duro en desbaste.

Para secciones asimÃ©tricas recurrentes â??como **ejes en D, barras con chavetero, trinquetes, pletinas chaflanadas y perfiles en T**â?? pasar a **perfiles especiales estirados en frÃo a medida** elimina por completo el fresado longitudinal.

Â¿QuÃ© son los perfiles especiales estirados en frÃo a medida?

Son barras de acero de precisiÃ³n estiradas en frÃo a travÃ©s de hileras de carburo de tungsteno conformadas segÃºn la secciÃ³n transversal 2D exacta de la pieza antes del corte.

La geometrÃa se forma de manera continua en barras de 3 a 6 metros, reduciendo el mecanizado a **tronzado, taladrado transversal o rectificado ligero**. En **Steelmet Industries** producimos perfiles en **SAE 1018, EN8 (C45), EN1A, 16MnCr5, 20MnCr5 y EN19 (SAE 4140)** con tolerancias de **Â±0,05 mm a Â±0,15 mm**.


Steelmet Industries
Steels, Alloy
Stainless Steels

Mecanizar desde barra redonda estÃ¡ndar (izquierda) desperdicia hasta un 45 % en viruta, mientras que el perfil estirado en frÃo a medida (derecha) entrega la secciÃ³n exacta lista para cortar.

Comparativa: Perfiles especiales estirados en frÃo vs. Mecanizado desde barra redonda

Factor de evaluaciÃ³n	Perfiles especiales estirados en frÃ-o	Mecanizado CNC desde barra estÃ¡ndar
Aprovechamiento de material	**85 % â?? 95 %** (merma limitada al corte y taladros)	**45 % â?? 75 %** (25 % â?? 55 % perdido en viruta)
Tiempo de ciclo CNC	**40 % â?? 70 % mÃ¡s rÃ¡pido:** elimina el fresado longitudinal	**Base (mÃ¡s lento):** requiere desbaste y acabado completos
Acabado y tolerancia	Acabado brillante (Ra 0,8 â?? 1,6 Î¼m) listo de almacÃ©n	Exige pasadas adicionales de acabado
Resistencia y flujo de fibra	Fibra continua endurecida en frÃo; mayor lÃmite elÃ¡stico	El mecanizado corta las fibras del acero
Coste inicial de utillaje	Hilera de carburo amortizable en producciÃ³n	**Cero coste de hilera:** barras comerciales estÃ¡ndar
Volumen anual Ã³ptimo	Series medias y altas (desde 3â??5 toneladas/aÃ±o)	Prototipos y lotes pequeÃ±os

Steelmet Industries - Bright Bars, Alloy Steels, Free Cutting Steels, Stainless Steels

Aplicaciones y lista de decisiÃ³n

- **AutomociÃ³n, aparamenta elÃ©ctrica, maquinaria textil, cerrajerÃa y maquinaria agrÃcola:** trinquetes, horquillas de cambio, piezas polares, guÃas, pestillos y bulones.

1. **SecciÃ³n 2D constante** a lo largo del eje de corte.
2. **PÃ©rdida en viruta superior al 20 %** partiendo de barra redonda o plana.
3. **Consumo recurrente de al menos 3 a 5 toneladas/aÃ±o** para amortizar la hilera en los primeros lotes.
4. **Mayor resistencia en frÃo:** +15 % a +40 % de lÃmite elÃ¡stico y dureza superficial.

Visite Usos y aplicaciones y Equivalencias de aceros, y desarrolle sus Barras de acero brillantes estiradas en frÃo con **Steelmet Industries** bajo nuestra PolÃtica de Calidad en www.steelmet.in o Contactar con Steelmet Industries.

CategorÃa

1. GuÃa del Comprador
2. GuÃas de Proceso

Etiquetas

1. Barra Brillante
2. Acero estirado en frÃo
3. acero de ingenierÃa
4. Acero mecanizado
5. Manufacturing eficiencia
6. Barras de precisiÃ³n
7. Acero para automociÃ³n
8. Steelmet Industries

Fecha
26/11/2026
Autor
admin

Steelmet Industries - Bright Bars, Alloy Steels, Free Cutting Steels, Stainless Steels