

## Placas apiladas: Opening Drill

El cliente fabrica brazos de elevación de acero para la industria de las maquinarias pesadas. El cliente compró dos máquinas de boreado horizontal nuevas para producir estas piezas. Ambas máquinas utilizan un diámetro interno de punto único con cermet con recubrimiento para acabar los diámetros. Las piezas de trabajo son placas apiladas hechas de A36. Usan refrigerante sintético con aditivos de 430 PSI (29.647 bar) . Había cinco diámetros y profundidades de orificio en esta operación compleja.

El **Opening Drill** redujo efectivamente el tiempo de ciclo e incrementó la vida útil de la herramienta, logrando las metas del cliente para esta operación.



Producto:	Opening Drill	Medida	boreado de la competencia		Opening Drill
			Primera pasada de barra	Segunda pasada de barra	
Objetivo:	Reducir el tiempo de ciclo	RPM	528	790	288
Industria:	Maquinaria pesada	Velocidad	430 SFM (131.064 M/min)	715 SFM (217.932 M/min)	300 SFM (91.44 M/min)
Pieza:	Placas apiladas	Tasa de penetración	0.015 IPR (0.381 mm/rev)	0.012 IPR (0.305 mm/rev)	0.006 IPR (0.152 mm/rev)
Material:	A36	Tiempo de ciclo	4 min.		2 min. 18 seg.
Ø del orificio:	4.00" (101.6 mm)	Vida útil de la herramienta	20 min.		30 min.
Profundidad del orificio:	3.07" (77.978 mm)				



► Opening Drill  
Cuerpo de broca: **OP3-1S-CV50**

Un aumento del **50%** de la vida útil de la herramienta

El Opening Drill proporcionó:

- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Mayor vida útil de la herramienta
- ✓ Se eliminó la necesidad de pasadas múltiples