

Componentes de turbina: Opening Drill

El cliente fabrica componentes de turbina hechos de acero aleado Molly de cromo utilizando un Super 8 VMC con refrigerante soluble en agua.

El proceso de mecanizado de las barras de boreado se movía con mucha lentitud. El cliente tenía que reducir el tiempo del ciclo porque las piezas estaban programadas para una entrega rápida.

No solo el **Opening Drill** disminuyó el tiempo del ciclo para cumplir con el calendario de entrega, sino que redujo en gran medida el costo por orificio.



Producto: Opening Drill Objetivo: Reducir el tiempo de ciclo Industria: Energía renovable/energía Pieza: Componentes de turbina Material: Acero aleado Molly de cromo Ø del orificio: 3.5" (88.9 mm) Profundidad del orificio: 8.0" (203.20 mm)	Medida	Barras de boreado de la competencia	Opening Drill
	RPM	500	500
	Tasa de penetración	0.005 IPR (0.127 mm/rev.)	0.005 IPR (0.127 mm/rev.)
	Velocidad de penetración	2.5 IPM (63.5 mm/min.)	2.5 IPM (63.5 mm/min.)
	Tiempo de ciclo	2 horas 59 min	1 hora 29.6 min
	El Opening Drill proporcionó un 40.92% de ahorro en el costo por orificio con respecto a las herramientas de la competencia.		



► Opening Drill
Cuerpo de broca: **OP3-1L-BT50**
Insertos indexables: **OP-05T308-H**

Una disminución
del **40%** en el
costo por orificio

El Opening Drill proporcionó:

- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Menor costo por orificio