

Cuerpos de accionador de válvula: Revolution Drill

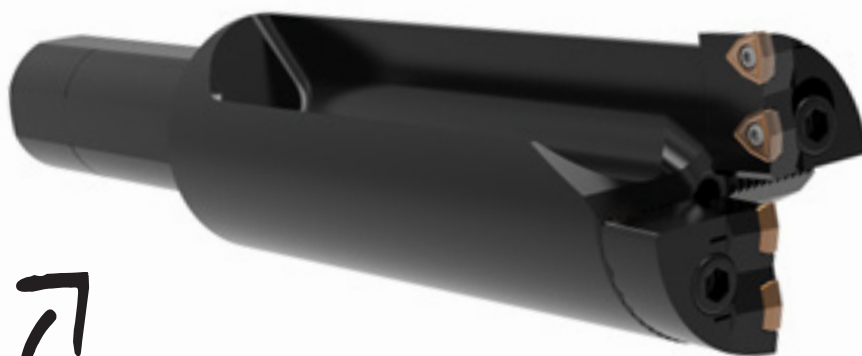
El cliente fabrica cuerpos de accionador de válvula para la industria aeroespacial. Las piezas están hechas de acero inoxidable 316. Usa un centro de mecanizado Mori Seiki de bajo empuje con 20 HP utilizando refrigerante soluble en agua. Anteriormente, el cliente utilizaba una serie de brocas espada que fallaron debido a la sobrecarga del eje Z. Después probó una fresa de émbolo Iscar.

En busca de mejoras, el cliente tenía que reducir el alto costo por orificio de la fresa de émbolo.

La **Revolution Drill** satisfizo las necesidades del cliente acelerando el proceso y reduciendo el costo general de barrenado.



		Medida	Fresa de émbolo de la competencia	Revolution Drill
Producto:	Revolution Drill	RPM	800	1000
Objetivo:	Reducir el costo por orificio	Tasa de penetración	0.001 IPR (0.025 mm/rev) down 0.005 IPR (0.127 mm/rev) circular	0.005 IPR (0.127 mm/rev)
Industria:	Aeroespacial	Velocidad de penetración	0.8 IPM (20.32 mm/min)	5.0 IPM (127 mm/min)
Pieza:	Cuerpos de accionador de válvula	Tiempo de ciclo	15 min	2 min 24 sec
Material:	Acero inoxidable 316	Vida útil de la herramienta	8 orificios	30 orificios
Ø del orificio:	2.5" (63.5 mm)	La Revolution Drill proporcionó un 82.51% de ahorro en el costo por orificio con respecto a las herramientas de la competencia.		
Profundidad del orificio:	12" (304.8 mm)			



► Revolution Drill
Cuerpo de broca: **R42X35-150L**
Insertos de broca: **OP-05T308-H**

84% menor tiempo de ciclo

La Revolution Drill proporcionó:

- ✓ Costo por orificio reducido
- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Aumento de la vida útil de la herramienta