

Soldaduras: Opening Drill / Revolution Drill

El cliente fabrica soldaduras de placas de acero A36. Al principio, el proceso involucraba una llama cortando el orificio áspero. Luego, las piezas se mecanizaban en un centro de mecanizado SuperMAX utilizando refrigerante externo. Anteriormente, el cliente quemaba con llama un orificio áspero y después experimentaba con la siguiente selección de herramientas.

Los resultados y el tiempo que tomaba completar la operación eran inaceptables. Los mejores resultados que pudieron lograr suministraron un tiempo del ciclo de 35 minutos.

La combinación del **Revolution Drill** y el **Opening Drill** disminuyó el tiempo del ciclo en un 94 %, brindando la solución ideal para esta aplicación.



		Medida	Competencia	Revolution Drill	Opening Drill
Producto:	Opening Drill y Revolution Drill				
Objetivo:	Reducir el tiempo de ciclo	Velocidad	Se intentó anteriormente: - Brocas espirales - Brocas espada - Fresas rectas indexables - Herramientas de mandrilado para acabado	700 SFM (213.360 M/min)	800 SFM (243.84 M/min)
Industria:	Maquinaria pesada	Tasa de penetración		0.004 IPR (0.102 mm/rev)	0.005 IPR (0.127 mm/rev)
Pieza:	Soldaduras	Velocidad de penetración		4.3 IPM (109.22 mm/min)	3.8 IPM (96.520 mm/min)
Material:	Placas de acero A36	Tiempo de ciclo		35 min.	2 min.
Ø del orificio:	4.02" (102.108 mm)				
Profundidad del orificio:	Orificio ciego de 4" (101.6 mm)				
El Opening Drill proporcionó un 94.29% de ahorro en el costo por orificio con respecto a las herramientas de la competencia.					

► Revolution Drill
Cuerpo de broca **R42x22-150L**

► Opening Drill
Cuerpo de broca: **OP3-1S-1.5**



Opening Drill

Revolution Drill

Disminución del tiempo de ciclo en el 94%

La combinación del Revolution Drill y el Opening Drill proporcionó:

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