

Primordio de engranaje: Opening Drill

El cliente fabrica primordios de engranaje automotriz hechos de acero de mecanizado libre utilizando un torno Puma 40HP con refrigerante a través de las herramientas soluble en agua.

El cliente no estaba conforme con este proceso. Necesitaba una solución que incrementara la productividad, redujera el tiempo del ciclo y redujera el costo general de la producción.

El **Opening Drill** mejoró drásticamente el proceso del cliente y logró los resultados solicitados con apenas una pasada de boreado.



Producto:	Opening Drill	Medida	La competencia		Opening Drill con 1 pasada de boreado
			Broca	10 pasadas de boreado	
Objetivo:	Reducir el tiempo de ciclo	RPM	764	492	635
Industria:	Automotriz	Velocidad	400 SFM (121.92 M/min)	400 SFM (121.92 M/min)	500 SFM (152.4 M/min)
Pieza:	Primordio de engranaje	Tasa de penetración	0.004 IPR (0.102 mm/rev)	0.004 IPR (0.102 mm/rev)	0.005 IPR (0.127 mm/rev)
Material:	Acero de mecanizado libre	Velocidad de penetración	3.056 IPM (77.622 mm/min)	1.96 IPM (49.784 mm/min)	3.18 IPM (80.772 mm/min)
Ø del orificio:	1.50" (38.1 mm)	Tiempo de ciclo	33 min		4 min 19 seg.
Profundidad del orificio:	6.00" (152.4 mm)				



► Opening Drill
Cuerpo de broca: **OP2-1L-SS-1.5**



Disminución del tiempo de ciclo en el **87%**

El Opening Drill proporcionó:

- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Menor tiempo de inactividad
- ✓ Reducción de los costos