

## Soldadura de eje: Opening Drill

El cliente fabrica componentes automotrices para un fabricante de camiones de especialidad. Utilizan una mandriladora Giddings & Lewis 35 HP con mínima presión de refrigerante para realizar una soldadura de eje hecha de acero de bajo contenido de carbono 1018.

Insatisfecho con este proceso, el cliente necesitaba reducir la cantidad de herramientas utilizadas para completar la operación y también reducir los costos de herramientas.

El **Opening Drill** fácilmente logró las metas del cliente.



		Medida	Competencia	Opening Drill
<b>Producto:</b>	Opening Drill	RPM	El cliente anteriormente usó 3 cortadores con doble filo con distintos diámetros para abrir el orificio hasta 2.48" (62.992 mm)	462
<b>Objetivo:</b>	Reducir pasos en el proceso	Velocidad		300 SFM (91.44 M/min)
<b>Industria:</b>	Automotriz	Tasa de penetración		0.006 IPR (0.152 mm/rev)
<b>Pieza:</b>	Soldadura de eje	Velocidad de penetración		2.77 IPM (70.358 mm/min)
<b>Material:</b>	Acero de bajo contenido de carbono 1018	Tiempo de ciclo		3 min. 25 seg.
<b>Ø del orificio:</b>	2.48" (62.992 mm)			
<b>Profundidad del orificio:</b>	6.00" (152.4 mm)			



► Opening Drill  
Cuerpo de broca: **OP1-1L-SS1.5**  
Insertos: **O-05T308-H**



Disminución del tiempo de ciclo en el **41%**

El **Opening Drill** proporcionó:

- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Se redujeron las herramientas necesarias
- ✓ Reducción de los costos

Copyright © 2022 Allied Machine and Engineering Corp.- Todos los derechos son reservados.