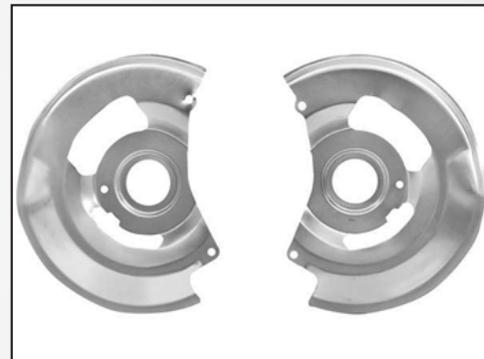


Placas de soporte de moldes: Revolution Drill / Opening Drill®

El cliente realiza placas de soporte de moldes A36 utilizando una mandrinadora horizontal DOOSAN DB 130CX con refrigerante interno de 200 PSI (13.79 bar).

Al competir con fabricantes de moldes extranjeros, el cliente buscaba una forma de acelerar su trabajo. Se le preguntó a Allied si tenía una solución.

La diferencia fue sorprendente ya que Allied pudo reducir el tiempo de operaciones de horas a solo minutos. Completar 6 orificios utilizando la **Revolution Drill** llevó menos de 3 minutos, y la **Opening Drill** abrió 3 orificios de 2" (50.8 mm) a 3.6" (91.44 mm) en menos de 2 minutos, ¡superando a las herramientas de la competencia en más de 4 horas!



Producto:	Revolution Drill®	Medida	Competencia	Revolution Drill	Opening Drill
Objetivo:	Reducir el tiempo de ciclo	RPM	Herramientas utilizadas en el proceso: (1) - Broca de centro (2) - Broca espiral estándar (3) - Herramienta de interpolación circular (4) - Operación de diámetro interno de acabado	2,200	1,200
Industria:	Herramienta, molde y troquel	Tasa de penetración		0.0055 IPR (0.140 mm/rev.)	0.0055 IPR (0.140 mm/rev.)
Pieza:	Placas de soporte de moldes	Velocidad de penetración		12.1 IPM (307.340 mm/min.)	6.6 IPM (167.640 mm/min.)
Material:	A36	Tiempo de ciclo		4 a 8 horas	menos de 5 min.
Ø del orificio:	(1) 2.0" (50.8 mm) - x3 (2) 3.6" (91.44 mm) - x3				
Profundidad del orificio:	(1) 3.5" (88.9 mm) - x3 (2) 4.0" (404.6 mm) - x3				

Revolution Drill

Opening Drill

- ▶ Revolution Drill
Cuerpo de broca: **R34X22-150L**
Insertos de broca: **OP-05T308-H**
- ▶ Opening Drill
Cuerpo de broca: **OP3-1L-CV50**
Insertos de broca: **OP-05T308-H**

La Revolution y Opening Drill:

Menor tiempo de ciclo