

Torretas: Revolution Drill

El cliente fabrica torretas hechas de acero estructural A36 utilizando un centro de mecanizado horizontal Giddings & Lewis MC60 con refrigerante externo de alta presión.

Para mejorar la producción, el cliente tenía que reducir el costo de esta operación de perforación.

La **Revolution Drill** satisfizo las necesidades del cliente reduciendo el tiempo de ciclo y aumentando la vida útil de la herramienta.



		Medida	Herramientas de la competencia	Revolution Drill
Producto:	Revolution Drill	RPM	100	825
Objetivo:	Disminuir el costo por pieza	Tasa de penetración	0.010 IPR (0.254 mm/rev)	0.003 IPR (0.073 mm/rev)
Industria:	Maquinaria pesada	Velocidad de penetración	1.0 IPM (25.4 mm/min)	2.475 IPM (62.865 mm/min)
Pieza:	Torretas	Tiempo de ciclo	5 min	1 min
Material:	Acero estructural A36	Vida útil de la herramienta	15 orificios	22 orificios
Ø del orificio:	2.1" (53.34 mm)	La Revolution Drill proporcionó un 57.61% de ahorro en el costo por pieza con respecto a la herramienta de la competencia.		
Profundidad del orificio:	2.5" (63.5 mm)			

80% menor tiempo de ciclo

► Revolution Drill
Cuerpo de broca: **R36X22-150L**
Insertos de broca: **OP-05T308-H**

La Revolution Drill proporcionó:

- ✓ Reducción del costo por pieza
- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Aumento de la vida útil de la herramienta