

Engranajes aeroespaciales: Opening Drill

El cliente fabrica engranajes aeroespaciales hechos de acero aleado 4340 (28 Rc) utilizando un torno Mazak con refrigerante soluble en agua a base de aceite.

El cliente se dio cuenta de que este proceso no era óptimo y contactó a Allied para obtener una solución.

El **Opening Drill** justificó su costo después de apenas 60 piezas. El cliente también fabrica una cantidad de engranajes aeroespaciales de acero inoxidable de 15-5 y 4340 (que van desde DI de 1.00" a DI de 4.50" (25.4 mm a 114.3 mm)), y planea utilizar el Opening Drill en estas aplicaciones adicionales.



		Medida	Barra de boreado de la competencia	Opening Drill
Producto:	Opening Drill	RPM	400	509
Objetivo:	Mejorar el proceso	Tasa de penetración	0.012 IPR (0.305 mm/rev)	0.004 IPR (0.102 mm/rev)
Industria:	Aeroespacial	Velocidad de penetración	4.8 IPM (121.92 mm/min)	2.037 IPM (51.74 mm/min)
Pieza:	Engranajes	Tiempo de ciclo	19 min.	3 min. 30 seg.
Material:	4340	Vida útil de la herramienta	30 piezas	30 piezas
Ø del orificio:	3.75" (95.25mm)			
Profundidad del orificio:	7.00" (177.8mm)			



▶ Opening Drill
Cuerpo de broca: OP3-1L-SS1.5

Disminución del tiempo de ciclo en el 82%

El Opening Drill proporcionó:

- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Pases de boreado reducidos
- ✓ Menor costo por orificio