

Trenes de aterrizaje: Opening Drill

El cliente fabrica trenes de aterrizaje hechos de acero aleado 4340 (269 Bhn) utilizando un torno horizontal Mazak con refrigerante de aceite soluble en agua. Abría un orificio de 2.125" (53.975 mm) hasta 3.75" (95.25 mm).

Para mejorar la producción, el cliente debía disminuir el tiempo del ciclo.

El **Opening Drill** proporcionó ahorros de tiempo significativos. El costo por orificio se redujo más allá de las expectativas del cliente.



| | | Medida | Barra de boreado de la competencia | Opening Drill |
|----------------------------------|----------------------------|---|------------------------------------|---------------------------|
| Producto: | Opening Drill | RPM | 400 | 509 |
| Objetivo: | Reducir el tiempo de ciclo | 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.) | 2.04 IPM (51.816 mm/min.) |
| Pieza: | Trenes de aterrizaje | Tiempo de ciclo | 19 min. | 3 min. 30 seg. |
| Material: | Acero aleado 4340, 269 Bhn | Vida útil de la herramienta | 30 piezas | 30 piezas |
| Ø del orificio: | 3.75" (95.25 mm) | El Opening Drill proporcionó un 73.84% de ahorro en el costo por orificio con respecto a las herramientas de la competencia. | | |
| Profundidad del orificio: | 7.00" (177.8 mm) | | | |



► 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
- ✓ Menor costo por orificio
- ✓ Se eliminó la necesidad de pasadas múltiples