

Componentes militares: Opening Drill

El cliente fabrica componentes para la industria militar. Al contratista se le encargó perforar y borear orificios grandes en acero 4150 (30 Rc) utilizando un torno de bancada inclinada con refrigerante soluble.

El cliente necesitaba una nueva solución que incrementara la velocidad de barrenado de estos orificios grandes.

La solución del **T-A® GEN2** y el **Opening Drill** aumentó con éxito la velocidad del proceso de taladrado. La solución también redujo el tiempo del ciclo para el cliente.



		Medida	Broca de la competencia	GEN2 T-A	Opening Drill
Producto:	Opening Drill y T-A GEN2				
Objetivo:	Aumentar la velocidad	RPM	100	170	700
Industria:	Militar/defensa	Tasa de penetración	0.005 IPR (0.127 mm/rev.)	0.008 IPR (0.203 mm/rev.)	0.004 IPR (0.102 mm/rev.)
Pieza:	Componentes militares	Velocidad de penetración	0.5 IPM (12.7 mm/min.)	1.3 IPM (33.020 mm/min.)	2.8 IPM (71.12 mm/min.)
Material:	Acero 4150	Tiempo de ciclo	1 hora 26 min.	10 min. 27 seg.	
Ø del orificio:	5.625" (142.875 mm)				
Profundidad del orificio:	10.00" (254 mm)				



- ▶ Opening Drill
Cuerpo de broca: **OP4-1L-SS2.0**
Insertos indexables: **OP-05T308-H**
- ▶ GEN2 T-A
Inserto: **457H-0400**



Disminución del tiempo de ciclo en el **88%**

El GEN2 T-A y el Opening Drill proporcionaron:

- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Reducción de los costos
- ✓ Mayor velocidad

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