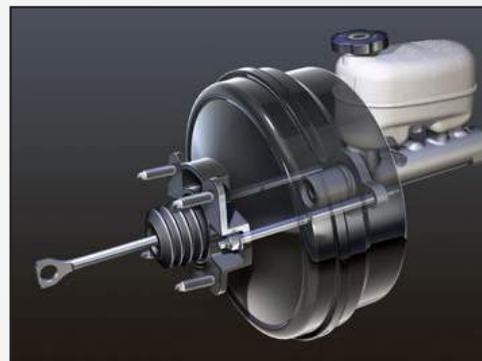


Cylindre de frein principal : T-A GEN2

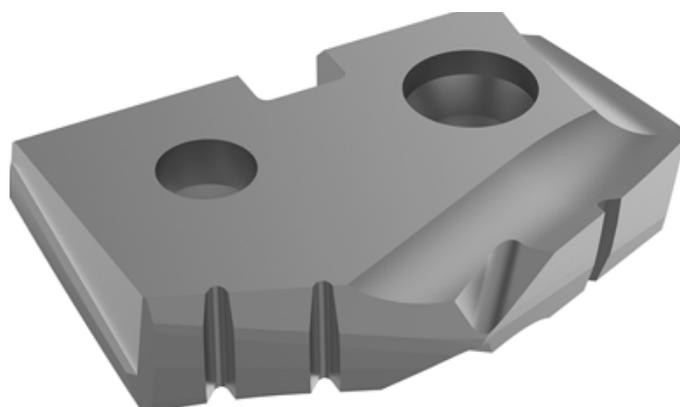
Le client fabrique des cylindres de frein principaux par moulage sous pression d'aluminium, destinés à l'industrie automobile. Il utilise une broche double HMC avec un lubrifiant soluble dans l'huile blaster à 1000 PSI (69 bars).

Le client devait réduire le coût par pièce tout en préservant la qualité de la taille du trou de passage et sa rectitude.

Le produit **T-A GEN2** a non seulement maintenu la qualité de la taille et de la rectitude du trou mais a aussi permis une excellente maîtrise des copeaux à un taux d'avance élevé.



		Mesure	Concurrent	T-A GEN2
Produit :	T-A GEN2			
Objectif :	Baisser le coût par pièce	TR/MIN	4463	4463
Industrie :	Automobile			
Pièce :	Cylindre de frein principal	Avance	0,010 IPR (0,254 mm/tr)	0,015 IPR (0,381 mm/tr)
Matière :	Moulage sous pression d'aluminium			
Ø trou :	0,856" (21,742 mm)	Durée du cycle	5,29 s	3,53 s
Profondeur de trou :	3,937" (100 mm)	Durée de vie outil	10 000 trous	12 000 trous



- ▶ Insert : **4C21N-8559**
- ▶ Support placage laser

33% Une diminution de la durée du cycle

Le système de perçage T-A GEN2 a permis :

- ✓ Une augmentation de la durée de vie outil
- ✓ Une diminution de la durée du cycle
- ✓ Une diminution du coût par pièce

Copyright © 2022 Allied Machine and Engineering Corp.- Tous droits réservés.