

Carcasas de rodamientos: T-A GEN2

El cliente está fabricando carcasas de rodamientos para la industria de la energía renovable. Las carcasas están hechas de A516 (grado 70, 23 Rc) utilizando un 40 HP Shibaura BTD- 11ER16 con aproximadamente 120 PSI (8 bar) y utilizando refrigerante semisintético. Los orificios tienen que ser de 1.375" (34.925 mm) de diámetro, perforados en una carcasa de rodamientos sólida de 20" (508 mm) de espesor.

El cliente sabía que Allied Machine era un fabricante líder de brocas con la más amplia variedad de productos disponibles para la venta y podría manejar un trabajo de esta profundidad de orificio. El cliente necesitaba un buen control de virutas, buen acabado y absolutamente sin fallas catastróficas.

Allied Machine pudo producir buenas virutas sin fallas catastróficas. El cliente quedó complacido y utilizó el **T-A GEN2** con geometría HE para el resto de la aplicación.



		Medida	Competencia	T-A GEN2
Producto:	T-A GEN2			
Objetivo:	Mejor formación de virutas			
Industria:	Energía renovable/eólica	RPM	-Velocidad y avance lentos	250
Pieza:	Carcasa de rodamientos			
Material:	Carcasa A516	Tasa de penetración	-Máquina de desgaste	0.006 IPR (0.152 mm/rev)
Ø del orificio:	1.375" (34.925 mm)			
Profundidad del orificio:	20" (508 mm)	Velocidad de penetración	-Preocupación por la vida útil de la herramienta	1.5 IPM (38.100 mm/min)



► Inserto:
Item No. 452H-0112-HE

► Cuerpo de broca
25020S-004I

Disminucion del tiempo de ciclo en el 40%

El sistema de barrenado T-A GEN2 proporcionó:

- ✓ Mayor vida útil de la herramienta
- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Se lograron los requisitos de profundidad de la broca