

## Support de pignon de transmission : T-A GEN2

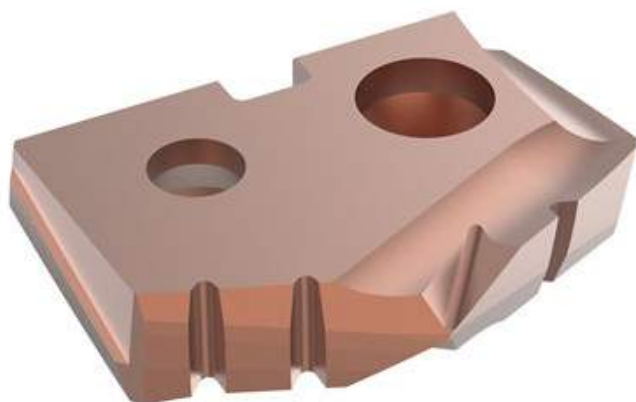
Le client fournit des engrenages et des supports de pignon. Il fabrique des carters de boîte de vitesses pour le Hummer H3. Les trous sont percés dans un composite constitué de deux composants en acier fritté joint par frittage-brasage. Le client doit produire 50 000 supports de pignon.

Allied Machine a proposé le système de perçage **T-A GEN2** L'outil devait au moins atteindre la valeur de 16 IPM (406,400 mm/min) affichée par l'outil d'origine.

Le **T-A GEN2** a répondu aux attentes du client et a permis d'effectuer des économies de coûts significatives.



		Mesure	Concurrent	T-A GEN2
<b>Produit :</b>	T-A GEN2			
<b>Objectif :</b>	Améliorer le process			
<b>Industrie :</b>	Automobile			
<b>Pièce :</b>	Support de pignon de transmission			
<b>Matière :</b>	Métal composite			
<b>Ø trou :</b>	0,551" (13,995 mm)			
		TR/MIN	1600	1600
		Avance	0,010 IPR (0,254 mm/tr)	0,010 IPR (0,254 mm/tr)



- ▶ Insert : **4C20H-14**
- ▶ Support Helix en chrome spécial

**Le système de perçage T-A GEN2 a permis :**

✓ **Le maintien des taux de pénétration**

✓ **Des économies significatives de coûts**