

Carcasa de bomba: T-A GEN2

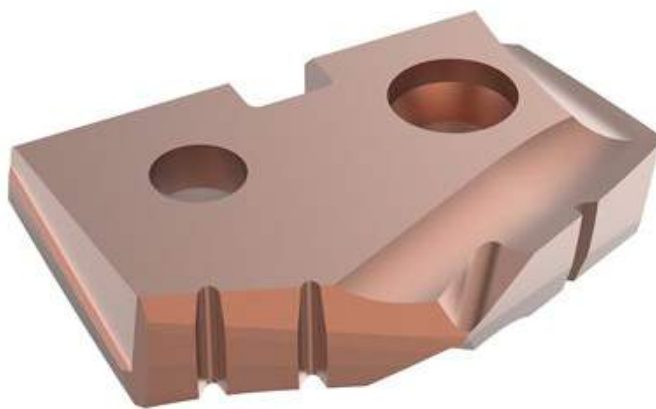
El cliente está fabricando carcasas de bomba automotriz hechas de hierro fundido gris utilizando un centro de mecanizado Haas VF4 con refrigerante soluble en agua.

Las herramientas tenían una tendencia a romperse y el cliente quería eliminar la vida inconsistente de la herramienta. El tiempo de inactividad de la máquina incrementaba el costo por orificio.

El **T-A GEN2** cumplió con los requisitos del cliente proporcionando consistencia y eliminando el tiempo de inactividad de la máquina. Al final, la herramienta YG-1 de precio bajo terminó costando mucho más en términos de vida de la herramienta, tiempo de inactividad de la máquina y la inconveniencia general del rendimiento inconsistente de la herramienta.



Producto:	T-A GEN2	Medida	Competencia	T-A GEN2
Objetivo:	(1) Reducir la inconsistencia de la herramienta (2) Reducir el costo por orificio	RPM	1400	1650
		Tasa de penetración	0.008 IPR (0.203 mm/rev.)	0.008 IPR (0.203 mm/rev.)
Industria:	Automotriz	Velocidad de penetración	11.2 IPM (284.480 mm/min.)	13.2 IPM (335.280 mm/min.)
Pieza:	Carcasa de bomba	Tiempo de ciclo	8 seg.	7 seg.
Material:	Hierro fundido gris	Vida útil de la herramienta	1500 orificios	3200 orificios
Ø del orificio:	0.843" (21.412 mm)	T-A GEN2 proporcionó un 15% de ahorro en el costo por orificio en comparación con las herramientas de la competencia.		
Profundidad del orificio:	1.500" (38.100 mm)			



- ▶ Inserto: 4C21H-0027
- ▶ Cuerpo de broca especial

Un aumento del **113%** de la vida útil de la herramienta

El sistema de barrenado T-A GEN2 proporcionó:

- ✓ Menor costo por orificio
- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Mayor vida útil de la herramienta