

## Bloc moteur de semi-remorque : T-A GEN2

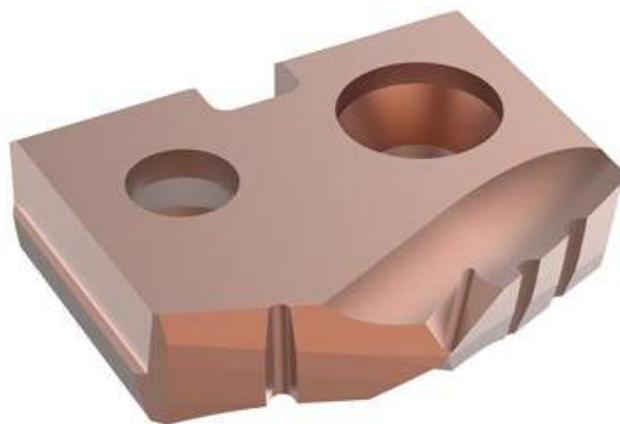
Le client fabrique des moteurs pour les semi-remorques à l'aide d'un Mazak HMC MC1516 avec un lubrifiant soluble dans l'eau. Les blocs moteurs sont en fonte.

À la recherche d'améliorations de son processus de production, le client souhaitait réduire la durée du cycle, éliminer le réaffûtage de l'outil et augmenter sa durée de vie.

Le **T-A GEN2** a augmenté considérablement la durée de vie de l'outil et a complètement éliminé le besoin de réaffûtage. Le client a également enregistré une réduction de ses coûts de production.



Produit :	T-A GEN2	Mesure	Concurrent	T-A GEN2
Objectif :	(1) Diminuer la durée du cycle (2) Supprimer le réaffûtage de l'outil (3) Augmenter la durée de vie outil	TR/MIN	2350	3600
Industrie :	Automobile	Avance	0,007 IPR (0,178 mm/tr)	0,005 IPR (0,127 mm/tr)
Pièce :	Bloc moteur de semi-remorque	Durée du cycle	5,01 s	4,67 s
Matière :	Fonte	Durée de vie outil	625 trous	4000 trous
Ø trou :	0,402" (10,211 mm)	<b>Le T-A GEN2 a permis une économie de coût par trou de 64% par rapport à l'outillage de la concurrence.</b>		
Profondeur de trou :	1,100" (27,940 mm)			



▶ Insert :  
4C2YH-10.2

▶ Porte-outil :  
060830-31



*540% Une augmentation de la durée de vie outil*

Le système de perçage T-A GEN2 a permis :

- ✓ Une augmentation de la durée de vie outil
- ✓ Une diminution de la durée du cycle
- ✓ Un coût moindre par perçage
- ✓ La suppression du réaffûtage de l'outil