

Molde de monobloque: T-A GEN2

El cliente está fabricando moldes de monobloque de acero de herramienta H13 para la industria automotriz. Utiliza una VMC Mazak 7550 con refrigerante a través de la herramienta de 300 PSI (20.684 bar) para producir las piezas.

El cliente pidió a Allied Machine que encontrara una forma de reducir el tiempo del ciclo y disminuir el costo de producción.

Los resultados fueron sobresalientes. El **T-A GEN2** eliminó por completo los reafilados y redujo significativamente el costo general de producción.



		Medida	Competencia	T-A GEN2
Producto:	T-A GEN2	RPM	1600	809
Objetivo:	(1) Reducir el tiempo de ciclo (2) Reducir el costo de producción	Tasa de penetración	0.0006 (0.015 mm/rev.)	0.007 IPR (0.178 mm/rev.)
Industria:	Automotriz	Tiempo de ciclo	14 min. 34.8 seg.	2 min. 28.2 seg.
Pieza:	Molde de monobloque	Vida útil de la herramienta	35 orificios	35 orificios
Material:	Acero de herramienta H13	T-A GEN2 proporcionó un 79.03% de ahorro en el costo por orificio en comparación con las herramientas de la competencia.		



- ▶ Inserto:
450H-15
- ▶ Cuerpo de broca:
29000S-075L



Disminución del tiempo de ciclo en el **83%**

El sistema de barrenado T-A GEN2 proporcionó:

- ✓ Menor costo por orificio
- ✓ Menor tiempo de ciclo
- ✓ Reafilados eliminados