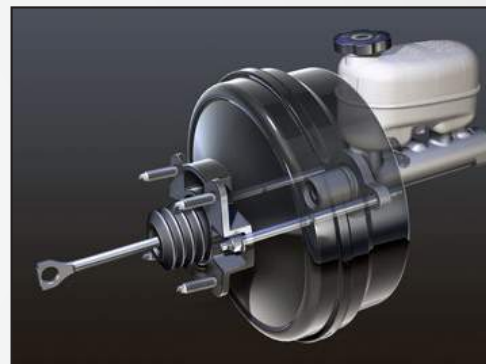


### Master Brake Cylinder: T-A GEN2

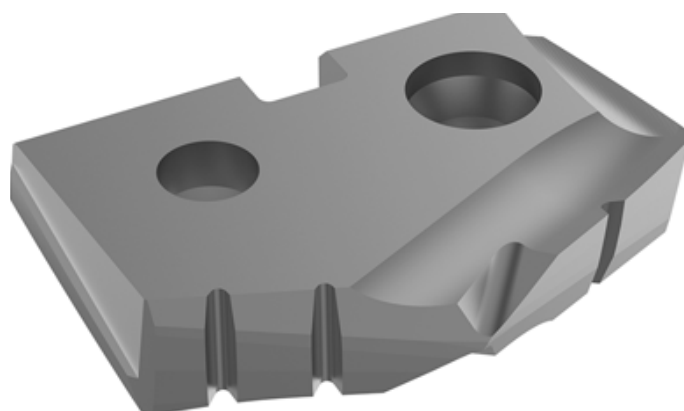
El cliente está fabricando cilindros de frenos principales de moldeo a presión de aluminio para la industria automotriz. Usa un husillo HMC Twin con refrigerante soluble en aceite con dinamitero de 1000 PSI (69 bar).

El cliente debía reducir el costo por pieza y a la vez mantener la calidad del tamaño y la rectitud del agujero pasante.

El producto **T-A GEN2** no solo mantuvo la calidad del tamaño del orificio y la rectitud, sino que también logró un control de virutas óptimo a una tasa de penetración alta.



		Medida	Competencia	T-A GEN2
<b>Producto:</b>	T-A GEN2			
<b>Objetivo:</b>	Disminuir el costo por pieza	RPM	4463	4463
<b>Industria:</b>	Automotriz			
<b>Pieza:</b>	Cilindro de frenos principal	Tasa de penetración	0.010 IPR (0.254 mm/rev.)	0.015 IPR (0.381 mm/rev.)
<b>Material:</b>	Moldeo a presión de aluminio	Tiempo de ciclo	5.29 seg.	3.53 seg.
<b>Ø del orificio:</b>	0.856" (21.742 mm)	Vida útil de la herramienta	10,000 orificios	12,000 orificios
<b>Profundidad del orificio:</b>	3.937" (100 mm)			



- ▶ Inserto:  
**4C21N-8559**
- ▶ Cuerpo de broca  
revestido láser

Disminución del tiempo de ciclo en el 33%

El sistema de barrenado T-A GEN2 proporcionó:

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