Moule de bloc moteur : GEN2 T-A

Le client fabrique des moules de bloc moteur en acier outil H13 destinées à l'industrie automobile. Il utilise un tour Mazak 7550 VMC avec un lubrifiant passant dans l'outil à 300 PSI (20,684 bar) pour produire les pièces.

Le client a demandé à Allied Machine de fournir une solution lui permettant de réduire la durée du cycle ainsi que les coûts de la production.

Les résultats se sont révélés remarquables. Le **GEN2 T-A** a permis d'éliminer complètement le besoin de réaffûtage et a réduit significativement le coût général de la production.

Produit : GEN2 T-A

Objectif : (1) Diminuer la durée du cycle
(2) Diminuer les coûts de production

Industrie : Automobile

Pièce : Moule de bloc moteur

Matière : Acier outil H13

Mesure	Concurrent	GEN2 T-A
TR/MIN	1600	809
Avance	0,0006 *(0,015 mm/tr)*	0,007 IPR *(0,178 mm/tr)*
Durée du cycle	14 min 34,8 s	2 min 28,2 s
Durée de vie outil	35 trous	35 trous
Le GEN2 T-A a permis une économie de coût par trou de *79.03%* par rapport à l'outillage de la concurrence.		

- Insert : ***450H-15***
- Porte-outil : ***29000S-075L***

83% Une diminution de la durée du cycle

Le système de perçage GEN2 T-A a permis :

- ✓ Un coût moindre par perçage
- ✓ Une diminution de la durée du cycle
- ✓ La suppression des réaffûtages

Copyright © 2022 Allied Machine and Engineering Corp.– Tous droits réservés.