

帕莱克反刮刀应用案例

泵和阀体应用案例

休斯顿跨国阀体制造商

挑战

我们的客户是一家致力于石油钻井生产加工企业，其主要产品2英寸阀体需要较长循环加工时间，阀体主要采用钢体及铬镍铁合金镶嵌，硬度较高且难加工。最初客户选用定制角铣头铣削基座沉孔，循环时间长，加工成本高。因此客户希望改善目前的制造工艺，提高效率，降低成本且能保证加工的稳定性及高品质。目前每个基座沉孔粗加工大约需要6小时。

解决方案

在CT50卧式镗铣床上使用帕莱克KA系列反刮刀，帕莱克反刮刀可确保基座沉孔粗加工一次性成形，极大的节省了加工时间，粗加工完成后，在相同的设备上使用定制角铣头进行最终的精加工操作。

结果

帕莱克反刮刀帮助客户将原先每个基座沉孔粗加工工时6小时降低至5分钟，对比原先的制造工艺，效率及成本得到了很大的改善，在使用反刮刀方案的三年里，2英寸阀体粗加工费用节约了450万美元，复制休斯顿工厂的成功案例，这家跨国企业将帕莱克反刮刀应用推广至它的全球工厂。

