帕莱克反刮刀应用案例

客户简介

发动机制造商 致力于内燃机车 发动机制造

12倍的加工效 率提升 消除潜在的危 险操作

Autofacer®

- -反向沉孔
- -不断续切削
- -降低成本
- -快速交付
- -提高效率
- -避免高危操作

机车齿轮加工案例

电力内燃机发动机制造商,保障生产安全及提高生产效率

挑战

内燃机发动机上有一个防松螺栓的球形沉孔待加工,通孔直径1-5/16英寸且孔深 10英寸,原始加工工艺,操作人员需系上安全带,爬上机车安装刀片,最后启动 设备加工沉孔,整个过程需要花费1小时且十分危险。

解决方案

帕莱克全自动反刮刀采用扭矩拨杆形式自动打开及关闭刀夹,避免了操作人员的高危操作。

结果

帕莱克全自动反刮刀提高了效率,加工循环时间从1小时减至5分钟,相比原始方案效率提升了12倍,同时保证了产品加工质量,消除了潜在的危险操作。

