# 帕莱克反刮刀应用案例

# 客户简介

密西西比加工制造公司致力于汽车零部件、重型 卡车和重型设备工业

反向沉孔加工 效率提升 260%

#### **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

# 液压缸体加工案例

密西西比加工制造公司

### 挑战

提升重型设备零部件反向沉孔加工效率,同时提高表面加工质量,此解决应用关键在于减少加工循环时间同时改善原始制造工艺及产品质量,50%的废品率及较差的产品质量是问题的关键。

## 解决方案

原始的加工工艺采用CT50整体式背镗杆及昂贵的专用刀夹,每只刀夹约60美元,且仅能加工50个沉孔。加工产品沉孔直径70.75mm,通孔直径55mm,通孔壁厚150mm。同时需加工圆弧角R6mm及孔口倒角4.5mmX45°。原始的加工工艺需分三步进行,故很难保证产品加工质量,帕莱克全自动反刮刀选用整体式刀夹,可实现沉孔、圆弧角及倒角一次性成型加工。

# 结果

采用帕莱克全自动反刮刀方案每个沉孔加工可节约45~60分钟,加工效率是原加工方案2~2.6倍,同时减少了90%刀片消耗,改善产品表面加工质量问题,降低了生产的废品率。

