帕莱克反刮刀应用案例

客户简介

Midwest加工制造公司主要致力于提供高品质的加工制造服务,同时他们拥有自己的技术部门,可提供完整的加工制造解决方案

帕莱克全自动 反刮刀 帮助用户 每年节约了 29858.5美元

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

Midwest 加工案例

帕莱克反刮刀帮助美国Midwest制造公司节约240小时

挑战

高危操作及工件2次装夹,同时加工反向沉孔需面临严重的断续切削,在此较差工况条件下降低加工成本。

年加工量: 3600个 工件材料: HRS钢件 通孔直径: 0.689"英寸 加工工况: 断续切削

反刮刀沉孔直径: 1.024"英寸 原工艺: 双刃反向镗刀

解决方案

帕莱克全自动反刮刀利用惯性原理,通过机床主轴控制反刮刀打开与关闭。

转速: 250RPM 进给: 25mm/min

设备: Doonsan 4020立式加工中心

结果

选用帕莱克全自动反刮刀替换原始双刃反向镗刀,每个孔的反镗工时从4.6分钟降低至30秒,每个工件有36个通孔,整个加工时间从2.6小时将至18分钟,节约了89%的加工循环时间。

额外收益

避免高危操作:操作人员不再需要从设备上爬上爬下装夹传统反刮刀刀夹降低废品率:操作人员不会再因为忘记人工移除传统反刮刀夹而导致产品报废保证刀具、工件及设备加工安全:帕莱克反刮刀独有的安全保护销设计,避免加工过程中因过载而导致的损失。