

帕莱克反刮刀应用案例

客户简介

伊利诺斯州重型设备制造商，主要产品为中等至大型工程机械

帕莱克全自动反刮刀每年为客户节约29858.5美元制造费用

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

重型设备加工案例

制造承包商每年在产品制造商上投资巨额费用。

挑战

降低铝制零部件加工成本，每年大约需在设备MORI-SEIKI上加工2500个沉孔。

解决方案

帕莱克全自动反刮刀替换了传统的双刃刀具，工件壁厚1”，通孔直径0.551”，反刮刀沉孔直径1.063”，全自动反刮刀避免了二次装夹，节约了加工循环时间。

结果

原始加工工艺每个沉孔加工成本较高，帕莱克全自动反刮刀极大的提高了加工效率，每年可节约499小时，加工成本也从每小时9.02美元降低至每小时0.49美元，转换成每年生产费用节约约29858.5美元，同时每台设备每小时也可节约60美元运行费用，操作人员避免了高危操作，不再需要在设备运行时装夹刀具。

