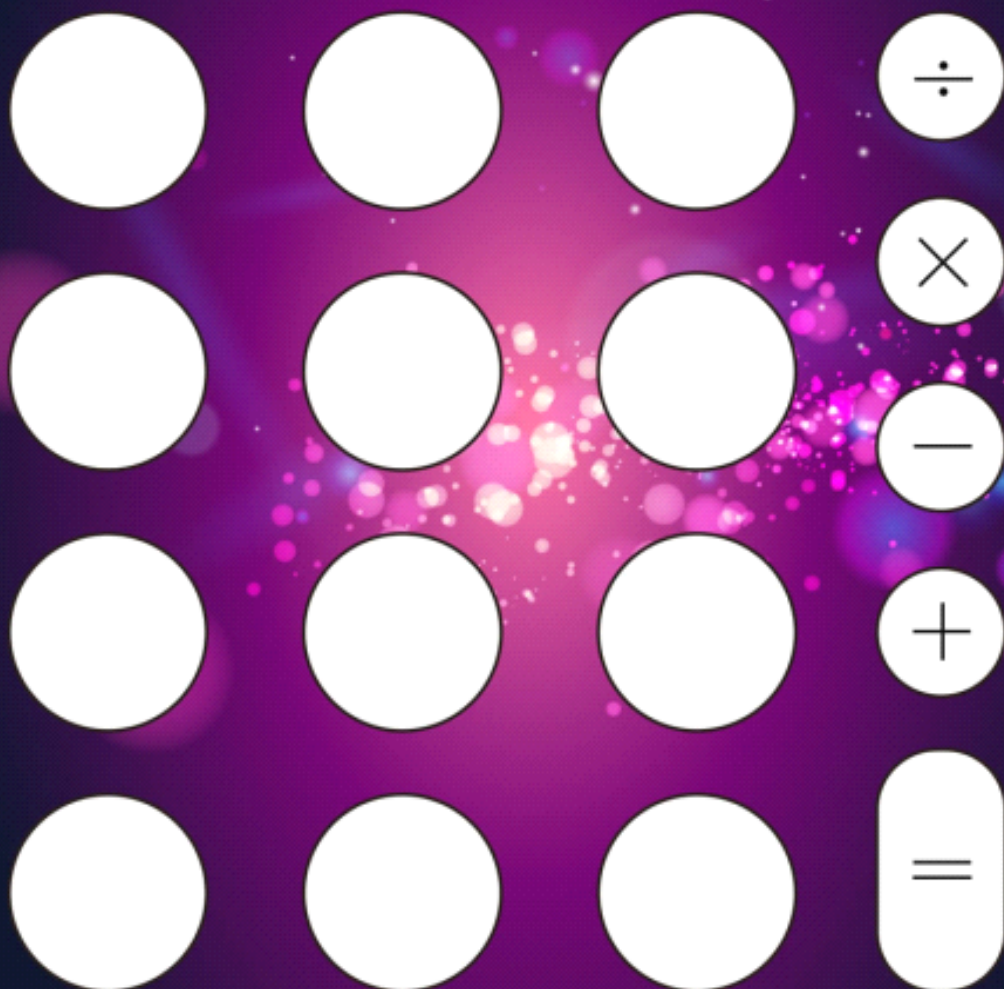


省钱计算器



古思特机械
GESETE MECHANICAL

内圆磨床是利用车加工的高效率，对产品端面和内孔进行车削，端面直接车到要求尺寸，内孔车削时留 0.03-0.05mm 余量，然后用砂轮进行磨削。这样既能提高产品加工的效率，又能满足产品使用时内孔要求磨削纹路，达到油膜润滑的目的。将原来加工方式（先粗磨内孔，修砂轮，再精磨内孔，再磨端面或者在别的车床上涨内孔车端面，或者采用专用的端面磨床进行端面磨削。）简化为车端面、车内孔、精磨内孔，一次装夹完成一个端面和内孔的加工。由于精磨余量很小，砂轮不需要每个产品修整，可以间隔 5-20 件修整一次，具体视产品有所变化。既节约时间又节约人力，同时节省耗材及占地面积。如果看不清楚可以上 gesete.net 看看。本设备与传统设备对比优势

| 项 目 | 传统设备 | 古思特设备 |
|--------------|-------------|---------|
| 一次装夹完成端面内孔加工 | 不能 | 能 |
| 加工效率 | 加工内孔 60 秒左右 | 内孔端面一起加 |
| 耗材消耗量 | 大 | 小 |
| 劳动强度 | 高 | 低 |
| 用工量 | 大 | 小 |
| 同样产能使用面积 | 大 | 小 |

让您立省30万元设备直接投入

¥ **30**万

设备的高效性 (1)

| 名称 | 加工内孔(端/面)时间 (一般) | 单台价格 | 同等效率所需设备数 | 备注 |
|------------|------------------|-------|-----------|-----|
| 普通数控内圆端面磨床 | 约90-110秒 | 约50万元 | 2 | |
| 数控车床 | 约12秒 | 约10万元 | 1 | |
| 古思特车磨复合机床 | 约35秒 | 约80万元 | 1 | 车端面 |

★加工1.5万件，合计可省辅助刀具费用约1500元。

★若采用磨内孔再车端面工艺，对热处理后产品端面和内孔进行加工，该设备可为您省约30万元设备投入，同时效率比以前设备更高。

让您年省5-6.5万元/线/班 人工成本

¥ **5-6.5**万

设备的高效性 (2)

| 生产线类别 | 相当效率生产线所需机床名称及数量 | 生产线人数 | 年人工成本 | 备注 |
|----------------|---|-------|--------|----------------|
| 普通数控内圆磨床热后生产线 | 数控内圆磨2台; 数控车2台(尺端面)或数控端面磨2台; 数控锥面磨1台; | 2 | 10-13万 | 有的公司需要加珩齿机进行珩齿 |
| 古思特车磨复合机床热后生产线 | 古思特机床1台; 数控车1台; 数控锥面磨1台; | 1 | 5-6.5万 | |

★产品结构允许的情况下可以直接取消数控车床，直接用古思特机床一次装夹完成两个端面和内孔的加工。这种情况下，只增加另外一个端面的车削时间，约10秒。

让您在产能增加的情况下，每台省厂房使用面积约3.5平米，省建设资金月8750元。

¥ **8750**元

设备的高效性 (3)

| 名称 | 加工内孔端面时间 (一般) | 每人 操作台数 | 同等效率 用工人数 | 同等效率 所需设备数 |
|----------------------------|------------------|------------|--------------|---------------|
| 普通数控 内圆端面磨床 | 约90-110秒 | 2 | 2 | 4 |
| 古思特 车磨复合 机床 热后生产线 | 约35秒 | 2 | 1 | 2 |

★产能需求足够时，古思特设备一人可以操作2台，普通设备一人操作2台，但古思特设备产能约是普通的2倍，同时加工了一个端面。

★若租用厂房年节省： $3.5 \times 12 \times 15$ (元/平米) = 630元 若自建厂房节省：约 $3.5 \times 2500 = 8750$ 元

每班每台设备可以节约车端面装夹时间约1小时。

1小时

设备的原理的合理性 (2)

| 名 称 | 装夹时间 | 净加工时间 | 合计 单件时间 | 6.5小时班产 |
|-------------------|------|-------|------------|---------|
| 古思特 车磨复合 机床 | 约15秒 | 约35秒 | 50秒 | 468件 |

★车端面装夹时间约7秒/件，故每班节约时间约55分钟。

让您在产能增加的情况下，每加工1.5万件时，约省砂轮、金刚笔、刀片费用约1500元。

¥ **1500**元

设备的原理的合理性 (1)

| 名称 | 修磨次数 | 每只砂轮加工产品数 | 每只金刚笔加工产品数 | |
|----------------|--------------|-----------|------------|--|
| 普通数控内圆端面磨床 | 每件粗磨、精磨都需修砂轮 | 约150件 | 约1500件 | |
| 古思特车磨复合机床热后生产线 | 约10件修磨一次 | 约1200件 | 约15000件 | |

★内圆磨砂轮约25元/只，金刚笔约50约/只。

★在加工1.5万件情况下，节省金刚笔费用约450元；节省砂轮费用约2180元。小计节省2630元。

★非断续切削时，70元左右刀片可加工约1000件，加工1.5万件需要刀片成本约1050元。

如果采用机群式生产，让您在产能增加的情况下，
年省人工成本5-6.5万元/组/班

¥ **5-6.5**万

设备的高效性 (4)

| 名称 | 加工内孔端面时间 (一般) | 每人 操作台数 | 同等效率 用工人数 | 同等效率 所需设备数 |
|----------------------------|------------------|------------|--------------|---------------|
| 普通数控 内圆端面磨床 | 约90-110秒 | 2 | 2 | 4 |
| 古思特 车磨复合 机床 热后生产线 | 约35秒 | 2 | 1 | 2 |

★产能需求足够时，古思特设备一人可以操作2台，普通设备一人操作2台，但古思特设备产能约是普通的2倍，同时加工了一个端面。



古思特机械
GESETE MECHANICAL

浙江古思特机械设备有限公司

ADD(地址): 浙江省玉环县沙门滨港工业城
TEL(电话): 0576-87538000 87528000
FAX(传真): 0576-87296000
HTTP(网址): www.gesete.net
E-MAIL(电邮): gesetem@gesete.com