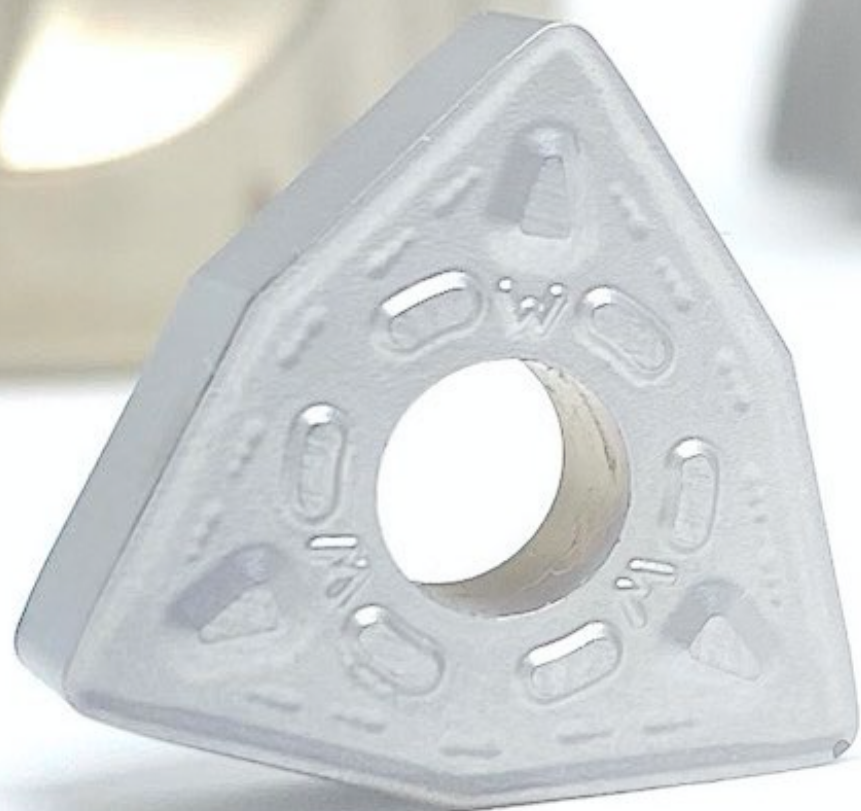
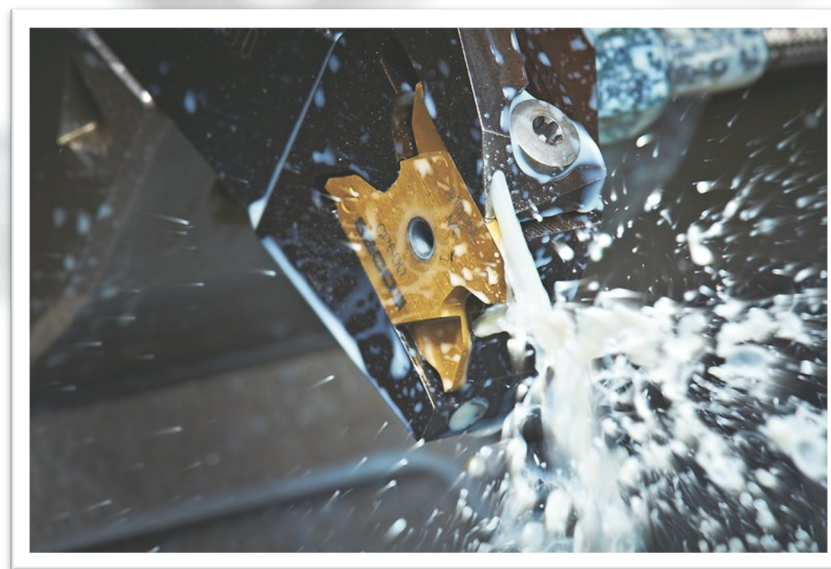




X4 OPTYMALIZACJA JEDNYM NARZĘDZIEM



INFORMACJE

Nazwa części: Zawias **Materiał:** 1.4301 **Partia:** 200 000 szt. rocznie **Współczynnik godzinowy maszyny:** 60 PLN
Cel: zwiększenie produktywności przez skrócenie czasu obróbczego

Rozwiązanie klienta:

Operacja:	Narzędzie:	Vc:	f:	ap:	Czas obróbki:	Trwałość:
Profilowanie	RCMT12	30 m/min	0.15 mm/onr.	1 mm	12 s	2000 szt.
Fazowanie	VCMT120404	35 m/min	0.1 mm/obr.	1 mm	16 s	3000 szt.
Odcinanie	Przecinak 2 mm	30 m/min	0.02 mm/obr.	2 mm	11 s	3000 szt.

Czas obróbki: 39 s **Czas jałowy:** 37 s **Czas od załadunku do rozładunku:** 10 s **Łącznie:** 1 min 26 s

Nasze rozwiązanie:

Operacja:	Narzędzie:	Vc:	f:	ap:	Czas obróbki:	Trwałość:
Profilowanie	X4GK2503010-0200RN-MC CP600	60 m/min	0.15 mm/onr.	1 mm	3 s	2000 szt.
Fazowanie	X4GK2503010-0200RN-MC CP600	60 m/min	0.1 mm/obr.	1 mm	2 s	2000 szt.
Odcinanie	X4GK2503010-0200RN-MC CP600	50 m/min	0.08 mm/obr.	2 mm	2 s	2000 szt.

Czas obróbki: 7 s **Czas jałowy:** 11 s **Czas od załadunku do rozładunku:** 10 s **Łącznie:** 28 s

PODSUMOWANIE

	Rozwiązanie klienta	Nasze rozwiązanie
Czas wyprodukowania 1 szt. detalu:	1 min 26 s	28 s
Czas produkcji w skali roku:	4790 h 53 min 20 s	1569 h 10 min
Zaoszczędzony czas:		3222 h
Koszt wyprodukowania 1 szt. detalu:	1,45 PLN	0,48 PLN
Całkowity koszt:	290 620,00 PLN	96 752,50 PLN
Oszczędność w skali roku:		193 867,50 PLN (67%)