



## 案例分析:

### 铝压铸厂家成本节约

**案例背景:** 我们的客户, 中西部铝压铸部件的主要生产商, 想看看 PST 表面处理还是其竞争技术例如离子氮化在生产 90,000 件时更具成本效益。他们让我们做一次测试, 把所有的费用加起来, 提供同样的料管。

**最终结果:** 随着 PST, 我们客户发现, 整个 90,000 件, 料管不需要重新处理和重新加工。离子渗氮料管每 30,000 件需要重新加工和重新研磨, 随着料管更换时间的延长, 在整个 90,000 件生产中, PST 帮助客户节约了 35%。

	离子氮化	PST 表面处理
每料管成本	\$1,185	\$1,185
处理成本	\$100	\$750
再加工和搪磨成本	\$250	---
更换料管的停机	\$500	---
时间成本		
30,000 件总成本	\$1,285	\$1,935
60,000 件总成本	\$2,135	\$1,935
90,000 件总成本	\$1,656k	\$1,395k

PST 表面处理成本面看起来比较高, 但在整个生产过程中, 为客户节约了很重要的资金。

每个 PST 处理的料管都适合整个 90,000 件运行, 因此没有重新加工或停机时间的成本。

虽然 PST 的初始成本比较高, 所以有个盈亏平衡点的 50K 件, 其中离子氮化将比 PST 更具成本效益。

然而, 随着件数的增加, PST 成为一种更具成本效益的处理方案。

**对于 90,000 件, PST 处理后的成本节约为 1050 美元, 或超过 35%。**

今天联系我们, 用 PST 处理您的工具和组件, 你只需要一个名义成本, 我们的销售工程师将向您介绍 PST 过程并演示 PST 的卓越技术初始概念证明应用。