

刀具

能力引领效率革命

文 | 瓦尔特（无锡）有限公司



更多精彩请扫描二维码

赛克思成立于 1985 年，专业从事液压泵生产与销售，是国家火炬计划重点高新技术企业，建有省级高新技术企业研究开发中心。如此一个增长型企业，即使在 2008 年金融危机席卷全球时，其产量仍能保证持续增长。“2017 年，赛克思生产规模呈飞跃式发展，预计产量将比 2016 年增长 35%。随着公司体量的增大，为谋求未来更好发展，公司目前正在筹备上市。”赛克思液压科技股份有限公司副总裁周少敏先生介绍说。

在市场竞争无比激烈的今天，赛克思缘何能在国内同行中脱颖而出，成为行业的领军者？从与瓦尔特（无锡）有限公司的缘起开始侃侃而谈，周总道出了赛克思成功的秘诀之一，即与优质供应商建立合作伙伴关系，同心同行，同路共赢。

选择瓦尔特意味着选择高效率

赛克思之所以能领导国内柱塞式液压泵行业，取决于它的制造模式，即从原材料选购、生产到成品出厂，没有依赖第三方加工生产，所有产品的增值部分都是由公司自己创造的。

“在机械制造行业，效率便是利润。工欲善其事，必先利其器。”周总意味深长地说。最初，赛克思使用的是具有价格优势的国产品牌刀具。但随着公司发展，市场需求的增加，形势要求公司必须改进设备包括对刀具性能的升级，从而提升产



图 1 赛克思液压科技股份有限公司位于宁波的工厂

量和质量，扩大生产规模。此时，国产品牌刀具再也无法满足生产线技术需求。于是赛克思决定开始尝试进口品牌刀具，在试用过程中，德国瓦尔特产品脱颖而出。在结识瓦尔特刀具之前，即便使用的是一些知名的刀片，仍需要对刀片进行二次加工才能用于生产线，这样大大消耗了工时和生产成本。并且刀片的稳定性不够强，生产率不高。而瓦尔特刀具则避免了二次加工的工序，节省了人工和设备投入的成本，所以赛克思的投入并没有因为采用瓦尔特产品而上升。

在 2005 年，赛克思初识瓦尔特，一牵手便是十几年。“自从合作以来，瓦尔

特始终与我们保持着密切的联系，不仅派出产品经理指导工人正确使用与维护产品的方式，在接到问题时，客服与产品经理都会第一时间给予反馈、解决问题。”赛克思和瓦尔特由最初的小规模、小批量的尝试合作，发展成为今天的相互信任，稳定共赢的合作关系。周总给予了瓦尔特极高的评价：“瓦尔特不仅拥有高品质的产品，更拥有一支敬业、专业的销售和技术服务团队，是一家值得信赖的德国公司。”

螺纹铣刀定义先进技术

在过去的十几年中，只要瓦尔特推

出新产品，赛克思都会第一时间尝试使用。对此，周总娓娓讲述了一个关于瓦尔特 T2711/T2712 螺纹铣刀的故事：2017 年 4 月，周总在北京召开的两年一届的中国国际机床展览会（CIMT）上，第一次见到陈列在瓦尔特展位上的新产品 T2711/T2712 螺纹铣刀。在听完瓦尔特技术人员对该产品的详细介绍后，周总毫不犹豫的就在现场下了订单。使用数月后，事实证明，周总的决策是对的，T2711/T2712 螺纹铣刀的使用大大提高了单个专业设备生产率。该款刀具颠覆了原有的刀具设计理念，从以前的单点加工发展为现在的多点加工，仅仅这一款瓦尔特刀具就让赛克思的加工方式由原来的单头铣刀转化升级为三头或四头铣刀，使生产率提高为原来的 3 ~ 4 倍，仅一年为公司内节省了大约 150 万的设备投入，以及大量的人工成本投入。同时，这款刀具的刃口比同类产品性能高出很多，因此安全性好，加工工艺稳定，不会出现崩刃、刀具损坏的现象，也保障了赛克思现有的生产设备。事实证明，这款螺纹铣刀在节省成本和缩短加工时间方面都有巨大的潜力，赛克思在加工零件时，单个加工件的成本降低约 45%，同时加工时间比原来缩短五分之一。

长期服务于赛克思的瓦尔特宁波区

域销售工程师包江华先生向我们介绍，T2711/T2712 螺纹铣刀是 2016 年底投放国内市场，并于 2017 年初进行全面市场推广，国内市场对其反应很好。目前，机械工程师在加工大型螺纹时，左右为难。选择使用适合其加工工艺的丝锥通常可缩短其加工时间。但是，大型螺纹的攻螺纹往往导致大扭矩，存在鸟巢状缠屑和高刀具成本的风险。相反，如果他们选择螺纹铣，则必须接受比其他攻螺纹方法更长的加工时间。

瓦尔特的刀具专家采用 T2711/T2712 螺纹铣刀，已经研发出了一套全新的螺纹铣系统，这套系统为 M24/UNC1 尺寸以上的螺纹加工设定了新标杆。全新的螺纹铣刀首次将螺纹铣优势与攻螺纹优势结合起来。这提高了加工可靠性，还大大降低了成本。加工时间短、刀具成本低、生产率高，加工稳定性好，从而最终可降低单个螺纹成本。因此，全新 T2711/T2712 螺纹铣刀不仅仅是另一种可转位刀片铣系统，而且还是一种颠覆性创新。

适用生产线的新产品

2012 年，周总代表赛克思去德国瓦尔特总部工厂学习，参观了瓦尔特位于德国总部的钢质刀体工厂、可装位刀片工厂以及圆体刀具生产工厂。瓦尔特德国工厂井然有序的管理与对品质严格的管控，给周总留下了深刻的印象。当时，瓦尔特正在推出新产品银虎刀片技术。回国后，赛克思就采购了银虎刀片技术，发现该产品的耐温性能极高。“瓦尔特不断创新，我们也不断尝试新产品。瓦尔特的新产品，都适用我们的生产线。”周总竖起了大拇指。

瓦尔特在锐意创新中砥砺前行。为满足客户的生产发展需求，瓦尔特推出新产品金虎刀片技术。该款刀片于 2017 年全新上市，不仅其使用寿命比银虎刀片技术提高了 30% 以上，而且，还能帮助客户在原有基础上提高生产率。据悉，赛克思已经开始尝试使用金虎刀片技术，希望通过采用瓦尔特最新优势技术，高速

提升产能和质量。

瓦尔特的优势技术能力（Engineering Kompetenz）让金属切削行业进入了一个新的里程碑，可为所有机械加工行业客户提供完整解决方案，从高质量产品到极具竞争力的零部件加工的成熟解决方案。以优势技术能力为核心的瓦尔特，一直以创新者的姿态引领着行业变革。瓦尔特拥有近 5 万种标准产品、200 多项专利系列和基于全球化的成熟解决方案，这意味着不同需求层次的用户均可以从瓦尔特获得极具针对性的、高效加工解决方案。瓦尔特的品牌内涵远不仅限于刀具，它代表着卓越的解决方案。

2017 年，瓦尔特最能代表其优势技术能力的产品是金虎刀片技术和 T2711/T2712 螺纹铣刀。在全球最具影响力的 CIMT 2017 展会上，瓦尔特携其全新技术平台——金虎刀片技术（Tiger?tec Gold）和 T2711/T2712 螺纹铣刀与业内人士见面。精益求精、点石成金。值得一提的是，“金虎刀片技术”是瓦尔特创新突破、超越经典的又一全新技术产品。

扩大生产选择瓦尔特

自 2005 年与瓦尔特合作以来，赛克思采购瓦尔特的刀具量每年呈递增趋势。目前，公司的减速机事业部和原件制造事业部是瓦尔特的忠实用户，采购产品主要涉及钻头、丝锥、螺纹铣刀片与刀柄杆等。2018 年，占地约 156 亩的赛克思新工厂将在嘉兴落成，届时对瓦尔特的刀具采购量预计还将大幅增加。周总坚定地表示，“在新厂区的设备投入上，瓦尔特刀具以及解决方案是不可或缺的。”

据周总介绍，赛克思之前使用的刀具以国产和日韩系列为主。为了适应市场节奏以及紧跟中国制造 2025 的步伐，赛克思正在以高效、环保、创新的加工方式逐步淘汰原来陈旧的加工模式。比如，赛克思大量采购瓦尔特的新产品 T2711/T2712 螺纹铣刀和金虎刀片。预计，在未来 2 ~ 3 年，赛克思对瓦尔特刀具采购量将直线上升。[MM]



图 2 赛克思工厂中使用瓦尔特车刀刀具生产出来的减速机机壳