



DRILL 300小孔机

机床结构,将放电单元,电介液单元,运动单元集成一体,有多种自动

化方案和附加轴选件可供选择,可多轴联动加工。它配备的 GF 阿奇夏米尔全数字控制脉冲电源,特别开发出适合小孔加工的工艺,具有很高的加工效率,电极损耗很低几乎没有变质层。

DRILL 300 为加工各种孔而设计,如不同直径不同材料的批量加工。它本身提供多种材料的工艺文件,如高温合金、钛合金、硬质合金、钢等。

LASER1200 激光加工机床

激光烧蚀技术增加和延伸

了 GF 阿奇夏米尔可提供的技术范围。利用我们的激光技术,能让您制造出具有纹理图案、雕刻、微细结构、标志和标记的 2D 几何形状到复杂的 3D 几何形状。

与采用蚀刻工艺的传统表面处理技术相比, Laser1200 激光烧蚀技术提供了经济、生态和设计方面的优势,能够打造出富有个性化的产品。Laser1200 的生产工艺链实现了从想法到最终产品的全数字化工艺过程,由于实现了自动化,生产能力更高,可完美地应用于模具的表面纹理雕刻。

(责编 亦非)

哈挺卓越的硬车工艺

Hard Turning Process of Hardinge

哈挺集团

极高的机床动态刚度,拥有更为苛刻的圆度和轮廓控制能力;高效稳定的夹紧装置,高刚性的刀具安装方式;高效经济的加工解决方案,成功的应用技术,哈挺助您决胜千里。

T42 超精密车削中心: 哈挺硬车的扛鼎之作

T42 机床是哈挺公司最新一代超精密车削产品,设计的宗旨就是为用户提供一种中小型精密零件终加工和难加工材料加工的经济、高效、精密的完全加工解决方案。

针对航空航天、液压元件、控制仪表、燃油喷射系统、医疗器械等行业的核心零件的高精密加工的要求, T42 机床配置了跳动小于 0.001mm 的精密主轴、超级刚性的整体式复合床身、具有哈挺专利的 BMT45 刀具系统、主动式热量控制

系统、高电压伺服系统等多种含有最新技术的机床部件和世界著名品牌的零部件,使 T42 机床集精密、刚性、稳定于一体,可以实现 0.25 μm 的工件圆度、5 μm 的轮廓精度、 $R_a0.2$ 表面粗糙度、5 μm 的工件连续加工精度,加工耐热合金或钛合金时的刀具

寿命可以超出同类机床 50% 以上。

QUEST GT 27 超精密 CNC 车床: 获得业内众多赞誉

QUEST[®] 超精密 GT27 车床专门设计了可以快速更换的刀盘,一般能够节约 50%~80% 或更多的调定时间。

(1) 快速加工。

快速的主轴增减速;无换刀时间 - 最少的非切削时间;最新的 CNC 控制技术。

(2) 快速调定。

可以交换的刀盘上离线安装好刀座;可以在 5min 内预置好新的刀盘。

(3) 精度。

连续加工的精度在 5 μm 以内。

(责编 亦非)



T42 超精密车削中心