

# 因代克斯：创新型柔性解决方案引领行业升级换代

## Index: Innovative and Flexible Solution for Industry Upgrade

因代克斯贸易(上海)有限公司

2013年4月22日,世界最大、最领先的车床生产商之一——因代克斯强势亮相第十三届中国国际机床展览会。因代克斯此次携创新解决方案,聚焦凸轮控制多轴车床的升级换代,参观者近距离感受了其重点展出的MultiLine系列MS 16C数控多轴自动车床。

在国家政策和市场需求结构升级的双重推动下,生产加工的各个领域都对机床行业提出了更高的要求,行业的转型升级迫在眉睫。高效精密、柔性化及智能化逐渐成为机床行业发展的国际性大趋势,而集多种优势于一身的数控多轴机床将成为引领行业升级换代的开拓者。

因代克斯贸易(上海)有限公司总经理柯莱恩(Rainer Kehder)先生

表示:“柔性制造运行灵活、设备利用率高、应变能力极强且极具经济性,是市场需求日益多样化的必然发展趋势。因代克斯致力于创新研发更加高效灵活的适用于柔性化制造的精密数控机床,满足客户的实际挑战与未来发展需求,引领行业的升级换代。”

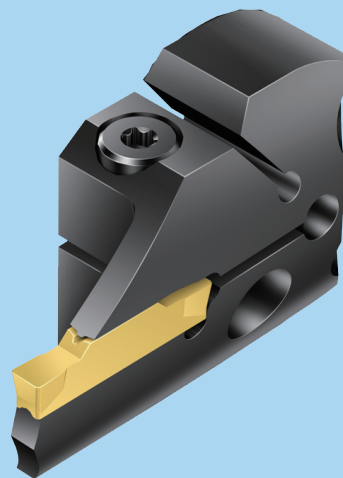
目前应用广泛的凸轮控制多轴车床柔性差的缺点使其很难适应市场竞争多样化的发展趋势,而随着产品市场周期要求的提升,加工生产对柔性自动化技术的需求也日益增强,柔性化加工体系的普及性也越来越高。因此,要保证加工效率的稳步提升,进一步改进车床柔性化就显得愈来愈具有战略意义。此次因代克斯在展会重点推出其创新解决方案——MS 16C数控多轴自动车床,将凸轮控制的优点与数控技术的灵活性融为一体,在保持高效精密的同时,大大提升了其柔性化加工水平,可广泛应用于汽车零部件、液压、航空航天等各个领域,根据客户要求灵活地进行各种精密加工。

MS 16C的全部26个数控轴和5个额外附加的自由轴(CNC控制辅助设备)均受控于因代克斯C200-4D,全部所需的设置数据与部件加工程序一起存储,可实现超速任务变更。新的因代克斯操作用户界面使得系统保持绝佳作业能力的同

时拥有最好的灵活性和操作的简便性。所有的加工单元都可以通过通俗易懂、简单清晰的操作系统手动调整。设置过程中可单独调整刀架类型和位置、变换多个刀架组合,还可进行单段加工、重新设定和工件计数。

对于在端面切槽领域寻求高竞争力的加工车间而言,最佳选择是由刀具专家山特维克可乐满所提供的新型CoroBore® 825 SL端面切槽头。这种旋转轴端面切槽刀具为许多工序或行业部门,例如泵和阀、液压零件制造以及纸浆与造纸业,提供了一种高效率的铣槽解决方案。

该解决方案采用标准SL32刀板



CoroBore® 825 SL端面切槽系列



因代克斯MS 16C数控多轴自动车床



MS 16C加工方式多样：横向钻孔、螺纹切削、成形铣削、多刃车削

得益于数控技术, MS 16C 6个高转矩工作主轴的速度可单独控制,能在加工时设定最佳速度,并在切削时根据各个轴位和刀具的切削刃进行调整,从而达到最佳的表面质量,缩短零件加工节拍,因而能用于目前来说尤其不适合由凸轮控制多轴机床加工的高强度材料。其沟槽滑架与横向刀架呈V形分布在各工作主轴旁,能可靠地同时进行多种操作。MS 16C设计紧凑,去除任意滑

架也不影响其完整性,还可轻松完成额外滑架的改造工作,必要时可在短时间内通过组装简单配置进行升级,低成本条件下,提供更多更加灵活的加工选择。拥有多轴机床的最大生产能力及最佳的经济性的同时,保持单轴数控机床一般的精确性,再结合数控技术的灵活性和简便性,便是MS 16C 数控多轴机床成功的秘诀。

来自因代克斯德国总部的市场营销部总经理 Reiner Hammerl 先

生和亚洲销售主管罗明哲(Michael Rothweiler)先生也莅临展位,与参观者就行业发展、技术产品创新等话题进行沟通交流。Reiner Hammerl 先生表示:“因代克斯作为行业领先的开拓者,将进一步加大研发力度,继续引领行业的发展。在为用户提供具有‘德国制造’品质的产品以及完善的解决方案的同时,致力于与中国客户一起始终‘领先一步’。”

(责编 夏宛)

## 槽铣的高效替代方案

——CoroBore® 825 SL端面切槽头带来更高的生产效率

High-Efficiency Substitute Solution for Groove Milling

山特维克可乐满公司

和 CoroCut 单双刃刀片,同时具备冷却液供应能力,可实现良好的切屑控制。再加上具备高刚性,切槽时就能够采用更高的切削参数。

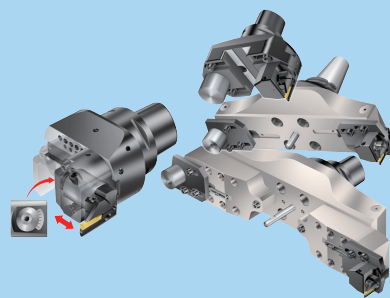
在任何金属切削工序中,排屑总受到关注,切槽时排屑尤其重要,因为切屑更容易卡入槽中而引起切屑的再切削。这样一来,内冷却液准确地喷射到切削刃上就非常有益。

CoroBore® 825 SL 端面切槽头可进行预设的径向精调,其直径范围为 47~1275mm。对于较小直径范围 47~150mm,可提供 C6 和 C8 接柄;

对于 >150mm 的直径,则可使用与带 CoroBore XL 相匹配的专用端面切槽头。

对于小刀尖半径(<0.2mm),首选刀片槽形为 -CM;对于大刀尖半径(>0.2mm),首选为 -TF 槽形,进给率的推荐起始值为 0.15mm/r。但是,如果需要宽度公差较小的槽,则首选为 -GF 槽形。此时,进给率的推荐起始值约为 0.10 mm/r。

此外,我们还提供了一种高效的铣槽替代方案——采用 CoroBore® 825 SL 端面切槽技术可轻松应对类似 O 形环凹槽的轴向端面切槽应用。



带 Coromant Capto 的 CoroBore® 825 SL 端面切槽系列

对于涉及其他形状(如 V 形槽)的应用,我们还可提供 Tailor Made 刀片解决方案。(责编 夏宛)