



雷尼绍参展DMP 2013 引领测量行业技术革新

Products Show of Renishaw at DMP 2013

雷尼绍公司

2013年11月13日至16日,第十五届东莞国际模具及金属加工展(DMP 2013)在广东省东莞市现代展览中心举办。雷尼绍携一系列先进测量产品和解决方案参展,其中包括AM250TM激光熔融金属快速成型机、Equator多功能比对仪、精密位置反馈系统、PH20五轴触发式系统、XR20-W无线型回转轴校准装置等。雷尼绍此次参展旨在推动华南地区工业的技术交流与相互合作,并为华南地区制造业用户提供一个交流平台。

展会期间,雷尼绍参加了于11月14日举办的3D打印技术科研与生产企业互动论坛。雷尼绍快速成型制造产品经理马骏先生介绍雷尼绍激光熔融金属快速成型系统在全球的发展趋势和应用,并与科研界及制造业翘楚共同探讨3D打印这一前沿科技。

在展会现场,参观者可亲自体验

先进测量技术带来的技术革新,还可以与雷尼绍技术专家们一起探讨和分享最新的创新技术以及应用经验。此次,雷尼绍旗下激光熔融(Laser Melting)金属快速成型系统也在本届展会亮相。

AM250 激光熔融金属快速成型机

雷尼绍激光熔融是一种快速成型制造技术(又称“3D打印”或“增材制造”技术)。该技术利用高能掺镱光纤激光将金属粉末熔化,直接根据三维CAD分层的各界面数据生产全高密度金属零件,熔化制造成金属层厚度从20 μm ~100 μm 的二维截面,从而构成三维模型。

Equator 多功能比对仪

雷尼绍推出的Equator比对仪是定制量具的多功能替代方案,用来

检测冲压件和零部件的质量,将使非生产性的等待时间大为缩短,同时确保较高的质量和生产效率。Equator的创新测量技术在任何气候条件下都可产生优异的结果,并可立即对任何热效应进行补偿。

XR20-W 机床回转轴校准装置

XR20-W采用无线电动控制,数据采集与轴运动同步,即在数据采集期间无需操作人员干预。该装置与雷尼绍激光系统配合使用,通过远控的方式为被测机床提供高度统一的非接触基准测量。使用XR20-W回转轴校准装置及早对回转轴进行误差检测,能使机床发挥最佳性能。

XL-80 激光干涉仪

XL-80激光干涉仪不仅可应用于测量直线定位、俯仰及扭摆角度、直线度及垂直度等静态几何精度,还能广泛应用于机器振动、频谱分析、运动速度及角速度测量等场合。其应用范围还包括数控机床及三测机精度检测、计量器具(包括部分光学仪器)的溯源检定及其他需大范围、高精度、高速动态测量的工业领域。

PH20 五轴触发式系统

PH20测座大大改进了各种坐标测量机(CMM)的测量性能,可根据工件坐标系自动找正,并具有快速校



AM250激光熔融金属快速成型机

正程序。它运用独特的“测座碰触”方法进行快速触发测量和快速五轴无级定位,确保实现最佳工件测量。

SIGNUM™ RESM 圆光栅系统

SIGNUM™ RESM 圆光栅具有 IN-TRAC 光学参考零位等先进的特性;该系统由 RESM 环、SR 读数头

和 Si 接口组成。RESM 适合于精度要求极高的各种应用场合。此外,作为 SiGNUM 系列产品的一员,RESM 光栅系统还提供极佳的信号纯度,其细分误差在同类产品中为最低。

NC4 非接触式激光对刀仪

NC4 对刀系统具有超小型激光

发射器和接收器,可对各种加工中心进行快速非接触式对刀和刀具破损检测。NC4 系统能在间隔达 5m 的情况下实现高重复精度的对刀操作。根据间隔不同,在激光光束所及的任何选定点,NC4 系统可测量直径小如 0.2 mm 的刀具,并可对小如 0.1mm 的刀具进行破损检测。(责编 日午)



哈斯携模具加工之星论剑DMP 2013 ——与模具革新不见不散

Star Products of HAAS at DMP 2013

哈斯公司

哈斯(HAAS)在11月13-16日于广东现代国际展览中心举办的第十五届东莞国际模具及金属加工展(DMP2013)上盛装亮相。哈斯展出以哈斯模具加工之星——VM-2高速立式模具加工中心为首的多台数控机床,包括VM-6、VF-2SS、DT-1、ST-20Y在内的立式加工中心、车削中心共计5台。同时,哈斯HA、HRT系列的转台也将强势助阵。

据介绍,哈斯VM系列高性能立式模具加工中心能为模具制造、加工和压铸工件及其他高精度工业生产提供所需的精度、刚性及热稳定性。每一款机床都配有宽敞的加工空间、可实现多种装夹的工作台和12000r/min同轴直接驱动主轴。标准配置包括哈斯带预读功能的高速控制系统、24刀位侧挂式刀库、可编程冷却液喷嘴、自动气枪和更多装置。

曾在昆进会上有过出色表现的

VM-2是缩短循环时间和提高精度的利器,采用“插补前加速”运动运算法则及高达80程序块的全前瞻功能,连续进给可达500英寸/分钟而编程路径不会失真。该选件与ISO标准G代码兼容,成本仅为其他同类高速控制的几分之一。特有的螺旋排屑系统可自动将切屑从机床侧管排出,排屑更快更有效,特别是当从鞍座后部排出时。能将切屑和冷却液分开,排屑可通过感应扭矩的大小,当切屑卡住排屑系统会自动反转再正转。

而在华南地区通信电子行业颇受欢迎的哈斯DT-1,则是一款具有铣削功能的小型、高速的钻孔/攻丝加工中心。它拥有20"×16"×15.5"的加工空间和26"×15"的T形槽工作台,并且占地面积小。大功率的BT30锥度主轴转速可达12000r/min,刚性攻丝最大速度达到5000r/min。主轴与电机直接相连使得加工更加顺畅并有效降低了噪声,同

时热稳定性强。

DT-1配备有高速20刀位伺服驱动侧挂式刀库,换刀时间不超过0.8s。快移速度达2400in/min,结合1G的轴加速度使加工周期更短、效率更高。DT-1最大切削速度为1200in/min。其底部钣金设计成带有坡度,令切屑更易于清除。可选的双螺旋式排屑器可将切屑推至机床后部排出。DT-1标配45加仑的冷却液系统,除此之外,还可选配可编程冷却液喷嘴和高压主轴内冷系统。

从1983年至今,由哈斯创下的数控革新迎来了首个30年,从自动分度头到完美、创新的数控机床豪华阵容,金属加工业者亲历了哈斯首款立加VF-1带来的传统工作方式的彻底颠覆,人性化的操作界面、上手易用的数控系统。这归因于哈斯一直秉承自主设计理念并应用最先进的CNC机床生产所有关键部件以确保精度。(责编 日午)