

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)