

聆听客户需求

——瑞士GF阿奇夏米尔DMP 2013展品预览

Listen to Customer's Needs

瑞士 GF 阿奇夏米尔集团



在 DMP 2013 展会上, GF 阿奇夏米尔将再次搭建“聆听”的平台,用最专业的态度聆听客户需求,用最专业的方法给予反馈,并提供最适合的解决方案。

MIKRON HSM 400ULP 五轴联动高速铣削加工中心——在紧凑设计下进行高速铣削

MIKRON HSM LP 系列将精密铣削加工提升到了一个新时代。走刀路径精准无比,即使在高速进给的情况下也能保证凹凸加工面的表面质量。准确地讲,这种在工件上的刀路精密性是 MIKRON 最重要的加工性能之一。因为在长时间高进给速率加工中驱动部件中总要产生大量的热量,而 MIKRON HSM LP 系列拥



CUT 200 mS

有极为先进的热能处理系统。所有的线性轴和旋转轴单元拥有独立的冷却循环系统。这确保了所产生的多余热量能及时被排出而不会散入机床内部。这种恒温的特点保证了非常高的移动精度一致性。

CUT 200 mS 精密数控慢走丝线切割机床——任何车间环境下可获得高精度加工

新一代高精度慢走丝线切割机床 CUT 200 mS 标配整体热恒定系统,无需高成本投资加工车间也能获得稳定可靠的高精密加工。最新一代的 AC CUT 操作系统集成了瑞士 GF 阿奇夏米尔公司 60 年的放电加工经验,完全契合加工车间灵活性和高质量加工的复合要求;最新一代的锥度专家系统配合最新一代的数控系统,可获得难以置信的锥度精度和表面质量。

FORM 200 精密数控电火花成形机床——从简单到复杂加工的高度灵活性

FORM 200 精密数控电火花成形机床配有智能高效脉冲电源 (ISPG),后者采用获得专利的技术,在表面质量、材料去除和形状精度方面树立了新的标准。无论是粗加工

或者是精加工,也无论是铜电极或者是石墨电极,在所有加工过程中电极的损耗都得到降低。在生产力提高了 30% 的同时,可以达到 100% 的预铣削形状。即使深而窄的型腔在冲液条件差的情况下,加工速度也可提高 50% 而电极损耗不增加。

Laser 1000 激光加工机床——模具表面纹理的完美加工

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 GF 阿奇夏米尔的激光技术,能制造出具有纹理图案、雕刻、微细结构、标志和标记的 2D 几何形状及复杂的 3D 几何形状。

Laser 1000 为产品设计提供了无限的可能性,可自由发挥不同材料和工件尺寸的三维创造力。与采用蚀刻工艺的传统表面处理技术相比, Laser 1000 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的产品。 Laser 1000 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 良辰)