



全球知名的精密加工零件制造商贝尔格精密机械部件(昆山)有限公司(Berger)和INDEX长期以来都保持着亲密的合作伙伴关系,并拥有2台INDEX MS 32型车床。Berger选择INDEX,是看重其设备的高稳定性和加工的高质量所带来的高效益。

源自德国品质的INDEX MS 32多主轴自动车床,适用于所有车削加工中心和自动车床技术,如车削、钻孔、铣削、攻丝、深孔钻孔及开槽。该机床拥有6个高转矩的工作主轴,每个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,甚至可在鼓轮分度时转变速度并进行主轴定位,从而避免额外的二次加工耗时,还能优化削边、提升表面质量、缩短各工件生产时间并延长刀具寿命。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,且加工类型由刀架确定。通过CNC控制的多主轴加工,其加工效率可达单轴机床的5~6倍,精度可达0.01~0.02mm,节省后研磨加工的程序。

现服役于Berger的2台INDEX MS 32型车床每台车床只批量生产几种零部件,每天24h作业,每周根据生产需求,只生产5~6天。与

因代克斯完美的高精密 批量生产

Perfect High Precise Mass Production INDEX

因代克斯贸易(上海)有限公司

其他同类产品相比,INDEX MS 32型车床具有更高的生产效率,让Berger的生产变得轻松而简单。

批量生产下的精密与稳定

INDEX的多主轴自动车床非常稳定,加工公差自始至终保持高度的一致性,即使是批量生产下的最后一个部件也会和第一个部件保持相同的规格参数。可以说,INDEX的数控技术为保证产品的精度提供了更多选项。同时,INDEX数控多主轴机床的优势还在于将多主轴加工的高效性和数控技术的灵活性相结合,提高生产效率的同时,也极大地提高了产品的精密度和质量。

INDEX的数控系统,不仅可以控制各工作主轴的速度,更可控制各刀具,且运用HIRTH联轴器可为所有主轴分度位置提供最好的精度,可使工作轮毂达到非常高的重复定位精度。而且在同系列产品的生产中,10min即可更换程序和已预先较好的刀具,而不用更换齿轮、凸轮配件等,无需夹取装置提供工件的定位,从而达到更高的精度。配备的同步主轴,还可以在一个工序循环内对高精度和复杂的背部外形进行加工。送料轴静压导轨具有出色的阻尼特性,可防止加工振动通过头架传至邻近的滑架,从而有助于缓解加工过程中产生的振动,即使六轴同时加工也非常稳定。

良好的服务承诺

INDEX专业完善的备件服务,为Berger节省了大量的时间。INDEX位于上海的服务公司,对于Berger急需的主要零部件备件供应都非常及时,极大地减少了停机时间。与众多德国进入中国的企业一样,INDEX在中国本地化生产和服务的发展,可更好地实现对客户的服务承诺,减少运输的交付时间,售后服务也更快、更灵活。

INDEX快速完善的售后服务承诺在您的机床到货后,无论出现任何问题,其技术专家都能快速到达中国的任何现场。同时,INDEX快速的备件服务,承诺可在24h内发货,实现在最短的时间内到达用户手中,最大可能地为用户解决各种后顾之忧。

从最初的相遇相知,到如今的紧密合作,两个来自德国的制造业巨头,始终保持着亲密的合作伙伴关系。对于Berger,INDEX始终都是其最值得信赖的伙伴,而且未来还将更深入地合作。(责编 深蓝)



INDEX MS 32型多主轴机床