

在于,不再是刀具向工件移动,而是工件向刀具移动。每个滑动座架都可以单独设置。”

对滚筒驱动器也进行了改造。滚筒驱动器被集成在支承壁上,既能用于驱动主轴滚筒,又能用于驱动棒料补给,省去一个驱动器的同时,也节省了空间。同样对于更高能源效率的贡献和质量优化零部件,通过可反馈驱动器回收能源,在自由选择时间(待机模式下)切断能耗密集型装置的电力供应。最后冷却设计方案能够确保主轴、液压、电器柜持续冷却,热量通过一个‘接水口’被输送出去,用于新的用途。

该设备对用户的另一个好处是:所有标准刀具架和刀具架系统接口都可以配备相应的适配器继续使用(Capto、HSK、VDI、Index系统)。在标准结构中可供使用的刀具达到27种,其中16个可同时使用,拥有车床加工中心上的所有技术。Bernd Reuttler介绍说:“我们精通车削、钻孔、铣削、多边车削、齿床切削、滚铣、钻深孔和冲击。如果装配了Y轴,那么我们还擅长偏心横孔、横向铣削以及横孔的椭圆除毛刺。”

灵活性,同样适用小批量

该新型CNC数控8轴车床MS22C-8的应用范围遍布各个行业。这里有趣的是,小批量生产同样具有经济性。Reiner Hammerl说:“对于任何希望进一步提升常规复杂度的零件生产效率的行业来说,我们的新型8轴车床都是首选。不仅如此,可供使用的主轴又增加了两个,也就是增加了4个刀具,因此我们的车床也可以完整加工复杂性更高的工件。可以说,无论是在创新性还是在技术的先进性方面,Index凭借该设备的完美技术以及在多轴车床领域的多年经验,都为零部件市场向更高更远发展撑起了一座技术的桥梁。”

(责编 良辰)

eldec淬火机床: 淬火技术的关键在于尺寸的精确度

eldec Hardening Machine: Focus in Hardening is on Dimensional Accuracy

埃马克公司

模型生命周期的缩短、人们对产品质量要求的不断提高以及众多科技创新项目的出现推动了高科技产业的发展,如汽车、飞机制造业发展速度比以往更加迅猛。淬火工艺便是产业发展对产品生产环境造成影响的最佳例证。许多关键部件都要经过这一工艺流程,淬火工艺不仅要求高精度,而且要求保证始终如一的优质品质。为此,eldec公司致力于研发以实现技术标准的可重现性,研制的MIND模块化淬火机床实现了高度的精确性及工艺流程的经济性。

质量优劣的关键

eldec公司的专家们深知淬火机床的关键组件(如感应器、感应电源及冷却系统)和其他系列组件(如回转工作台、传动主轴及控制系统)之间的关联至关重要。2013年2月,eldec公司被埃马克集团收购,成为集团的一部分。生产工艺的精确性和集成性对eldec专家来说至关重要,应用技术部主管Christian Krause明确表示:“许多希望获得优质产品质量的制造公司都在联络我们,这就是因为我们的技术可以为客户生产优质产品提供保证。”eldec公司系统技术的核心是MIND系列(模块化感应)淬火机床,分为MIND、MIND-M和MIND-S系列,且尺寸各异。一般来讲,利用

模块化技术可以对淬火机床进行配置,以满足不同的工件尺寸、硬度形状和生产要求。模块化的系统由那些成熟的组件构成,这极大增强了机器的稳定性,确保该技术具备最优质的性价比。Krause先生解释说:“当然,机床的工程受淬火工件的影响也很大,具体需要跟客户讨论决定。根据客户要求,我们会选择合适的部件——主机床、感应电源、感应器、冷却系统及自动化部件进行MIND系统的安装。”

高效、精确配料

机床中的每一个组件都融合了机床制造商的品质细节和核心技术,有效地降低经济成本。

主机床:底座由大量高精度焊接件构成,包括Z轴主柱。抗震性能可确保加工的精确度。根据使用的夹具系统,eldec机床可加工直径达1200mm的工件。

感应电源:微处理器控制的单频或双频感应电源容量为5~3000kW。这些感应电源具有很高的效率,可极准确地调节到所需能量值。感应电源的性能可自动调节,与所使用的感应器精确度相同。

感应器/工具:这些设备是根据用户需要,运用3D-CAD软件设计。精度可达到微米级,由经验丰富的技术人员采用目前最先进的机械制造而成。(责编 良辰)