



小批量、多品种下的高效生产

High-Efficiency, Small-Batch and Multi-Variety

因代克斯贸易(上海)有限公司

成立于2006年6月的博莱恩机械(昆山)有限公司(BAZ)坐落于中国昆山德国工业园区,由德国人博莱恩在中国创办。公司主要致力于为用户提供小批量、多品种的精密机械产品的加工生产。产品范围涵盖汽车、印刷、压力机、轴承测试件系统等零部件与配件,对于有特殊装配需求的产品,更可实地考察测量,量身定制。

“最初,创建BAZ就是以提供小批量、多品种的产品为办厂宗旨。”BAZ创始人及执行董事博莱恩先生一开始就介绍说,“这种企业模式在德国非常普遍,但当时在中国基本上没有,特别是当许多驻中国的德国生产企业在急需某些小批量零部件时,只能从德国购买。”因此,有着几十年行业经验的博莱恩先生在看清中国市场之后,积极果断地创办了如今的BAZ,并迅速赢得了市场。据了解,85%的BAZ产品服务于驻中国的德资企业,15%出口国外。

快速、高效,提高生产率

“我们服务的客户有20%属于汽车制造领域,在过去十年里该行业发展迅速。而且随着劳动力市场的变化,我们清楚地意识到必须更换更先进的设备才能满足中国市场快

速的发展与变化。”博莱恩先生介绍说,“2012年,我们很幸运地接触到INDEX,并选购了非常符合BAZ生产要求的INDEX IT600 CNC通用数控车床。”

同时,因代克斯贸易(上海)有限公司总经理Rainer Kehder先生介绍说:“BAZ也是INDEX IT600车床在中国的第一个用户。”

对于进行小批量、多品种加工的制造商来说,一般都会面临“生产效率”这一大难题。因为更换不同品种或不同高规格的产品,机床就要根据每种产品的情况重新设置工艺。而INDEX IT600将数控技术的灵活性与车床两个转塔刀架的高效性相结合,极大地缩短了刀具的安装时间和产品的生产时间,有效地提高车床生产效率。博莱恩先生指着一个零件介绍说:“之前我们采用的数控车床,生产这个零件需要21min30s,而采用INDEX IT600之后,时间缩短到了8min,效率提升之高显而易见。”

据介绍,INDEX IT600车床将两个高刚度和高转矩的转塔刀架进行联动,从而达到最大生产率。转塔刀架1位于上端,拥有大型刀具容量,通过数控系统能够实现快速安装,多轴联动的速度和Y轴相等,从而实现完整高效的加工。

同时,用户可以在下端选配多功能转塔刀架,其刀具在X轴上也便于安装。而且该车床从集成式接收托盘到外部龙门支架,更拥有广泛的工件装卸装置,可根据零件的几何图形和批量大小快速找出合适的装卸方案。此外,结构优良的工作区和垂直床身便于机器快速简易安装,也极大地提高了功效。

灵活、多样,实现你所想

“INDEX IT600更满足了我们的多种工艺需求,以前我们要进行车削和铣削时需要两个机床,而现在使用INDEX IT600车床便可一步到位,提高生产效率的同时,也降低了我们的生产成本。”博莱恩介绍,“可以说,INDEX IT600实现了你所想到的一切可能,对此我们非常满意!”

INDEX IT600车床配备有INDEX通过机器坐标轴的集成研发出的新概念智能Y轴。该Y轴可通过转塔刀架分度轴、工作主轴的C轴和动力刀具的结合产生,从而可完成各种工艺和产品的生产加工,如:65mm的棒料和250mm的卡盘;高转矩动态主轴能完成完美切割的同时,主轴配备起传输功能的C轴,能在任意角度进行编程;多功能转塔刀架更可使用超长刀具,例如,用长达330mm的刀具

进行深钻孔；另外，IT600 还拥有最新的 INDEX 久经考验的控制系统，该系统采用最新 FANUC 系列的标准控件，其在用户界面和输入屏界面的功能延伸，极大提高了机器的操作、编程、参数输入及机器检测等功能的进行。

完美服务 解决后顾之忧

“而且，INDEX 在上海设有销售和服务公司，可随时解决我们生产中出现的各类问题，完全解决了我们的后顾之忧。博莱恩先生坦言，“从订购到交机，INDEX 前后仅用了三个月的时间，并协助我们完成了前期编程、调试等一系列的准备工作，为 INDEX IT600 在 BAZ 正式服役做好了充分的

前期工作。在该产品正式投产之前，INDEX 还专门安排了来自德国的工程师为我们的员工进行系统的技术培训，并现场操作，避免因错误操作带来的不必要停机。”

INDEX 坚持用自己的服务去打动客户，无论客户所购买的机床出现什么问题，INDEX 都会为其提供全面完善的技术服务，从安装调试、客户培训到远程服务、机床维护、机床改造，INDEX 优秀的技术人员和丰富的备件库存，都会在最短的时间内让客户的机器恢复生产。

“每个设备都需要好的售后服务，但关键是时间问题，” Rainer Kehder 补充说，“我们客户技术服务中心的技术

人员随时待命，可快速到达中国的任何现场；库存备件可在 24 小时之内为客户发货；只需一个按钮，我们的用户就可以在线链接到 INDEX 的远程服务。”

“BAZ 是 INDEX IT600 车床在中国第一个用户，而且也是 BAZ 与 INDEX 的第一次合作，我们感到非常荣幸。” Rainer Kehder 先生最后说，“INDEX IT600 独特的优点和特性，是其他任何设备都无法匹敌的。未来，希望能有更多的中国用户认识到 INDEX IT600，填补中国小批量、多品种制造机械市场高效生产的空白，助力中国制造业更为全面的发展。”

(责编 叶枫)

伊斯卡推出大进给 HELIPLUS07 铣刀片

HELIPLUS07 Milling Cutter of ISCAR

伊斯卡

为实现高金属去除率，伊斯卡推出 HP ANKT 0702R12T-FF 大进给铣刀片，应用于 HELIPLUS 07 系列刀体。HP ANKT 0702R12T-FF 大进给铣刀片集 7mm 方肩切削刃与大进给底刃设计于一身，将 HELIPLUS07 系列铣刀成功地应用于高效粗铣加工。新刀片 HP ANKT 0702R12T-FF 拓展了现有已被证实在粗铣加工中非常皮实，具有出色的高金属去除率的铣刀片 ADKT 1505R8T-FF 及 APKT 1003R8T-FF。

小规格的 HP ANKT 0702R12T-FF 大进给刀片可谓超密齿刀盘 HELIPLUS 07 的最佳搭档。独具匠心的设计使得大进给加工工艺理念深入到难以企及的小型零部

件、窄型腔以及紧邻小圆弧转角等部位的加工中。无需新铣刀体或对现有刀体进行修磨即可应用铣刀片 HP ANKT 0702R12T-FF。新铣刀片能装夹于任一款标准 HELIPLUS 07 系列的铣刀体上，如装夹于直径大于等于 12mm 的 HP E90AN 及 HP F90AN 铣刀体上。

此铣刀片为小直径铣刀开启了大进给加工的可能性，如所推出的直径 12mm 的 2 齿大进给立铣刀和直径 63mm 的 16 齿大进给面铣刀。大圆弧切削刃还实现了大悬伸深腔铣削，这源于大部分的切削力沿轴向指向主轴；同时，径向力的降低也能有效降低振动。新刀片为加工小型零件提供了出色的解决方案，同时提高了生产率。

HP ANKT 0702R12T-FF 铣刀片的特点：小规格刀片的采用可实现密齿型铣刀设计；设计用于大进给加工；刀片切削刃耐用，最大进给率达 1mm/齿；最大切削深度：0.7mm；切削力低；适用于坡走铣；刀具上形成了侧后角，可实现深腔加工；免除了侧壁因二次切削受损；排屑流畅；抗崩刃性高；束魔技术 (SUMO TEC) IC830 牌号，可实现高生产率；适用于小型模具及小型工件的加工；在加工诸如不锈钢及高温合金这类工业常见被加工材料时具有高生产率。

伊斯卡新型铣刀片能为用户带来生产率的大幅提升，进而提升收益率。

(责编 叶枫)