

高的系统精度。

REVO[®] 采用同步运动和 Renscan5[™] 测量技术,可极大降低坐标测量机在超高测量速度下的动态效应。这通过让 REVO[®] 测座在坐标测量机做慢速线性运动的同时做要求极高的快速运动来实现。采用灵活的端部感应技术进一步增强了系统精度和灵活性。可拆卸的测头系统配用低成本交换架,提高了系统灵活性。

AM250 激光熔融金属快速成形机

雷尼绍的激光熔融工艺是一种新兴的快速成形制造技术(又称“3D打印”),适合于设计和生产结构复杂的零部件。该技术直接根据三维 CAD 分层的各界面数据生产全高密度金属零件,熔化制成金属层厚度从 20~100 μm 的二维截面,从而构成三维模型,适合用于航空航天和医疗领域。

AM250在设计时以制造业为本,带有方便的触摸屏用户界面,结构坚固耐用。从植入式装置的批量生产到复杂晶格结构或用于航空航天的各种几何形状的制造,AM250 能够满足制造体系的各种要求。

测量夹具的全新一站式解决方案

雷尼绍开发了一系列种类繁多、专门用于坐标测量机(CMM)、影像仪系统和 Equator 比对仪的全新模式化夹具。新产品系列提供了各种 M4、M6 和 M8 螺纹规格的底板和部件,适合航空航天、汽车和医疗等多个行业的测量应用。

雷尼绍的夹具产品系列可以预配置套件形式购买,也可单独购买。雷尼绍提供可满足任何装夹需求的快捷易用的解决方案,并可为特殊或特定的装夹任务设计和制造定制夹具。

(责编 春早)



山特维克可乐满 CoroDrill[®] 880 拥有 无可匹敌的孔加工能力

CoroDrill[®] 880 of Sandvik Coromant

山特维克可乐满

山特维克可乐满 CoroDrill[®] 880 可实现安全且可预测的钻孔加工。

山特维克可乐满 CoroDrill[®] 880 配备规格齐全并且适用于各种加工工况的刀片的可转位钻头。

采用 GC4324 和 GC4334 刀片材质的 CoroDrill[®] 880 可转位刀片钻头能够加工公差 IT12~IT13 范围内的孔,并且适合加工不超过 5 倍钻头直径的孔。阶进技术可确保出色的切削力平衡,从而显著提升生产效率以及孔质量。与高性能刀片材质和槽型相结合,该钻头成为以高生产效率安全地进行孔加工的首选。

目前,CoroDrill[®] 880 配备安全性和可预测性更高的刀片材质,显

著延长了刀具寿命。

山特维克可乐满 GC4324 和 GC4334 是用于可转位刀片的耐磨性极高的材质。Inveio[™] 是这两种刀片材质技术背后的秘密,该项技术能够确保紧密包裹在一起的单向晶体朝着切削区域和切屑方向形成一道坚固的屏障。与精细结构的 TiCN 技术相结合,这两种材质不仅具有抗磨料磨损的坚硬耐磨涂层,而且还提高了抗月牙洼磨损和抗后刀面磨损的能力。钻孔期间产生的热量被迅速导离切削区域,从而延长了切削刃的使用寿命。GC4324 和 GC4334 适用于各种类型的碳钢、不锈钢、铸铁和淬硬材料钻孔。

(责编 春早)