

积极应对中国机床产业转型升级

北京发那科机电有限公司市场部部长助理 于颖先



2011年我国人均GDP 达到5 184 美元,随着制造业的全球化,我国经济存在地区、行业间的不平衡,导致了我国机床行业长期面临一、二、三期共存,技术升级交叉渐进、多档次机床需求长期共存的情况。随着工业的发展,对机床的要求也越来越高,高精高速、复合化专门化(针对专门工件和专门工艺的复合加工)、智能化网络化(生产线的),是未来机床行业升级的三大前沿趋势。

未来机床升级的方向

功能部件、装配工艺、制造一致性一直以来是目前国内机床制造的弱项,要想机床升级,尤其要在这几个方向上下功夫,即应该在高速、高精与误差链上加强提高。

FANUC的应对措施

为了跟紧行业形势,为机床升级之路作出自己特有的贡献,北京FANUC公司作为数控系统的供应商,也在积极创新着自己的产品。

FANUC 0i系列是最普通的数控系统,市场占有率高,能满足4~8轴的加工,而且稳定性强,能够满足一般的加工需求。30i系列是属于高端机床使用的数控系统,主要用于高速高精度高复合加工的AI纳米CNC,目前国内主要推出的是31i和35i。其他产品如伺服产品也都是高性价比、性能优越的产品。

为了积极应对机床的升级改造,FANUC也采取了以下几项措施:

(1) 提高精度和速度的功能,实现大型、复合化、高速高精机床的CNC,通过丰富CNC和伺服产品,丰富的NC和伺服控制功能、精度补偿功能,满足大型、复合、高速高精机床的要求。

(2) 实现复杂加工工艺的最佳CNC解决方案通过深入机床方案研究和加工工艺研究,得到复杂数控机床的最佳CNC解决方案。

(3) 智能化、网络化加工和生产线 结合FANUC ROBOT以及丰富的网络接口,组成加工单元、柔性加工线和智能化网络化加工工厂。MW

(收稿日期:20120518)

更正

2012年第9期第3页《三一精机:以高品质的国际化机床产品高调“亮剑”CCMT2012》一文,图注“自动化柔性加工生产线”有误,应为“立式加工中心(VMC56)”,由此给您带来的不便,敬请谅解。

本刊编辑部