

架机器人上下料系统组成。其中NL322H带有定制的卡爪；VM903H装有纽威数控公司设计的专用夹具，用于轮毂的安装定位；桁架机器人上下料系统则由一台桁架机械手、循环料道、工件翻转装置、机器人控制系统及外围系统组成。自动线的加工节拍为7.5min/件，按照每天运行12h，每年工作时间300天，年产量大约28 800件。

锻钢阀加工自动线是纽威数控公司自行研发设计用于加工阀体的生产线，可以一次性完成从阀体毛坯到成品的加工，主要应用于阀门领域。该生产线是由纽威数控公司生产的立式加工中心

VM903H、车床NL502SA及一套机器人上下料系统组成。其中VM903H具有第四轴功能，装有纽威数控公司设计的专用夹具，用于阀体的安装定位及满足三面加工的要求；NL502SA带有定制的分度卡盘，同样适用阀体的三面加工；机器人上下料系统则由一台搬运机器人、上下料一体式输送机、抽检测台、机器人控制系统及外围系统组成。自动线的加工节拍为4.5min/件，按照每天运行12h，每年工作时间300天，年产量大约48 000件。

(本刊记者 张合忠)

深圳钺臻机械设备有限公司展出自动万能回转式分度铣头

深圳钺臻机械设备有限公司在CCMT 2012期间展出了西班牙尼古拉斯·克雷亚公司设计研发的自动万能分度铣头，该产品有如下特点：①高刚性：铣头允许使用的切削转矩为15 00N·m，允许输出功率52kW。②长使用寿命，一台机床就配置一个固定铣头，铣头寿命等于机床寿命；一般万能铣头只作为附件铣头，不能长期使用，铣头寿命短。③高精度，铣头B/C轴分度定位精度为 $\pm 3''$ ，B/C轴分度增量 0.02° ，梳齿盘定位，主轴端跳0.004mm，主轴径向跳动0.008mm。④B/C轴分度旋转灵活，分度时间短。⑤能够满足高功率大转矩切削、断续切削和复杂工件材料的切削。⑥适合于大型工件的多面体面加工，多角度孔加工，多角度螺纹攻丝和螺纹铣削。⑦该万能铣头特别适用于合金钢、高温合金、钛合金等难加工材料的五面体加工。

2012年西班牙尼古拉斯·克雷亚公司和深圳钺臻



机械设备有限公司多次磋商，终于同意解除旗下万能铣头销往中国的禁令，由深圳钺臻机械设备有限公司组织其旗下的UDG和UAG万能铣头配置给中国的大型机床制造商，装备中国生产的大型数控机床，以求达到双赢的目的。

(本刊记者 涂丹华)

广东领航展出定梁门动式五面体数控龙门镗铣床

CCMT 2012期间，广东领航展出定梁门动式五面体数控龙门镗铣床。该设备具有以下特点：主机结构为龙门框架移动，工作台固定式结构。可对各种箱体、机架类和模具等精密零件的数控加工，工件一次装夹后可进行铣、镗、铰、攻丝等多种工序加工；本机床标准配置提供了五面体技术（自动换头，主要分立式头和卧式头），卧式头可以自动完

成 1° 的转位分度，自动锁紧，可对工件一次装夹进行五面加工，以及对各种复杂型面进行三坐标数控加工。

X轴、Y轴导轨副采用最佳设计与配置，均采用进口机床专用的重载系列直线滚动导轨，负载大、精度高、低速无爬行、高速无振动。Z轴采用方滑枕镶钢导轨加进口滚子块加贴塑的滑轨，切削

抗振性能好。

X轴驱动采用目前国际上最先进的“单电动机机械消隙”等龙门同步轴驱动。

Y轴导轨副采用进口重载滚柱直线导轨,承载能力大,为了解决滚动导轨抗震性差的问题,增加一套与直线滚动导轨副并列的滑动副,利用复合导轨过定位“共同载荷”原理,采用可调的贴塑斜镶条调节滑动副的载荷,使之达到合适的动静摩擦比。同样的,滑动副贴塑面由斜镶条施加的预载不同会产生不同的减振效果,从而提高机床的承载能力和切削抗振性,大大地提高机床的精度和精度稳定性。

重型龙门加工中心发展趋势是高功率、大扭矩、高复合型以及复杂孔面加工能力。而领航公司一贯的管理理念也继续保持了该产品的良好的外观

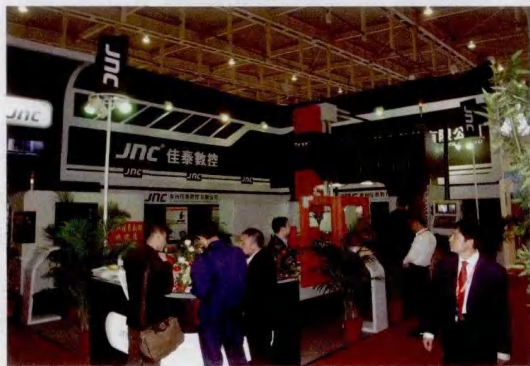


和细致做工,这些都改变了一般国产数控机床尤其是重型国产机床产品粗犷的风格。这些无疑都大大提高了本产品良好的市场竞争力。

(本刊记者 涂丹华)

“佳”品质 “泰”好用

——佳泰数控在CCMT 2012取得圆满成功



泉州佳泰数控有限公司作为国内最早研发制造中高端数控机床的民营高新技术企业,是数控机床产业化与现代化的积极开拓者。企业通过引进、消化和吸收中国台湾、日本等先进的机床制造技术,不断强化和巩固自身在机床设计理念和制造技术上的领先优势,良好的发展愿景、人性化的企业文化以及根植海西的地缘优势为企业吸引了一大批台湾中高级机床技术人才加盟。公司拥有一流的加工制造基地,主导产品有钻铣中心、立式加工中心、卧式加工中心、龙门加工中心等上百个品种,能够针对不同的行业提供完善的加工工艺解决方案,完善

的技术服务网络、快速的技术服务响应机制,彻底解决了机床用户的后顾之忧,成为众多机床用户采购机床、添置中高端数控设备的首选。

为适应急剧变化的市场需求,公司紧跟需求升级,加速结构调整,根据用户需求,不断研发制造新产品,力求全方位、深层次地满足用户需求。

公司展出了两台热销机型:JT-GL3022Z复合型龙门采用日本进口的NSK/NACHI高精度斜角轴承,大幅提高加工的稳定性,尤其适用于汽车钣金模具、塑料成型模具、精密机械零件加工及航天工业等领域。JT-M855L全线轨立式加工中心采用台制C3级滚珠螺杆,保证轴向运行精准度,床身为一体成型铸件,提供最稳固的荷重支撑能力,适用于铝加工、精密模具、精密零部件加工等领域。

企业自创立以来,始终坚持自主创新,走出了一条独具特色的民营数控机床企业打造中高端数控机床品牌的道路,随着佳泰数控占地150亩的泉州洛江基地的竣工投产,企业基本形成了年产15亿元的中高端数控机床研发制造基地,将进一步提升和巩固佳泰数控作为福建机床行业龙头企业的地位。

(特约记者 刘飞洲) MW