



图 1 Index MS40C 机床的核心部分是一个集成主轴滚筒

车床

助力汽车零部件的高效生产

德国 Heismann 公司是一家以生产各种零部件为主的配件供应商，多年来一直采用 Index 生产的多轴车削机床，凭借 Index 先进的技术和高质量的产品，不仅满足了客户的全部要求，而且在瞬息万变的 market 环境中也得到了快速发展。

文 | Index 公司

汽车的配件堪称整个金属加工行业里最难做的部分。因为，汽车制造商选择配件供应商的条件非常苛刻，首先要考虑他们是否具有较强且不断增加的生产力水平，其次还要考虑他们能否在单个产品的整个产品周期内持续降低价格。“当然，我们现在已经不再完全直接向汽车制造企业供货，而是在配件供应商队伍中建立自己的客户群，与他

们以开发伙伴的关系进行长期合作。这是因为这些企业信赖我们在金属加工方面的实力，且有能力与他们建立长久的合作伙伴关系。” Heismann 公最早成立于 1918 年，由现任负责人 Wilfried Arthecker 介绍说，“另外，我们会有公平的价格谈判，不会预先设定强制价格条约，可有效确保我们始终能为公司的下一步留下发展的空间。同时，公司总是将

利润的大部分重新投资到企业中，用于新设备和新技术的更新，以保证企业始终具有旺盛的生命力。”

高素质的员工 + 卓越的设备

当被问到“成功的秘笈”时，Wilfried Arthecker 指出最主要的两个因素：一个是拥有高素质的员工队伍，Heismann 公司 90% 的技术工人都可以在家进行自我培训；另一个就是拥有卓越的机加工设备。

生产部经理 Hubert Radziej 解释道：“我们可以用高生产率的机加工设备应对合理化的持续压力，以往的‘普通’车床已经无法胜任现在的工作需要。对于零件的大批量生产，特别是 15~20 000 的批量生产，我们主要依靠多轴技术，因为，CNC 数控多轴机床的调试时间比传统机床要缩短很多，即便我们将设备进行完全改装，理论上在一个班次之内设备就可以投入生产。

Heismann 以往采用的车削技术，已无法较为经济地达到现在高精度的生产要求。为此，Heismann 必须寻找新的技术和车床设备。Hubert Radziej 说：“过去几年里，Heismann 为了实现公司生产中心从传统的凸轮控制车床到 CNC 数控多轴机床的转变进行了大量的投资，其中包括购买了 9 台 Index 数控多轴机床，马上我们还要引进第十台，而第十一台也将在十月份到位。”

“不能持之以恒地投资现代化生产技术，很快就会失去竞争力。” Heismann 公司的经营理念十分明确。之所以只选择 Index 机床，Hubert Radziej 给出的答案也十分明确，“我们坚定的选择

Index 公司的产品，是因为从我们公司的技术角度和生产要求来看，市场上不存在能与之相匹敌的替代品。Heismann 看重的是购置的机床能否保证高效率地生产出高品质的产品。而 Index 机床具备很多技术优势，比如每个单个主轴的独立转数，比如提供大量的刀具架等，这些功能和技术是其他制造商无法提供的。”

无与伦比的技术优势

Heismann 公司最近一次购置的机床是在 2011 年 4 月引进的 Index MS40C，其拥有无以伦比的技术优势，为 Heismann 的发展注入了一股新的活力。Index 多轴技术销售经理兼硕士工程师 Bernd Reutter 介绍：“Index MS40C 机床的核心部分是一个集成主轴滚筒（图 1），上面带有 6 个电机主轴，所有主轴位置都可以选择外圆和内孔加工；棒料通孔增大到了 40 mm；工作腔内的刀架排列有纵向滑块，可允许在每个主轴上安装多个刀具；大尺寸的工作腔

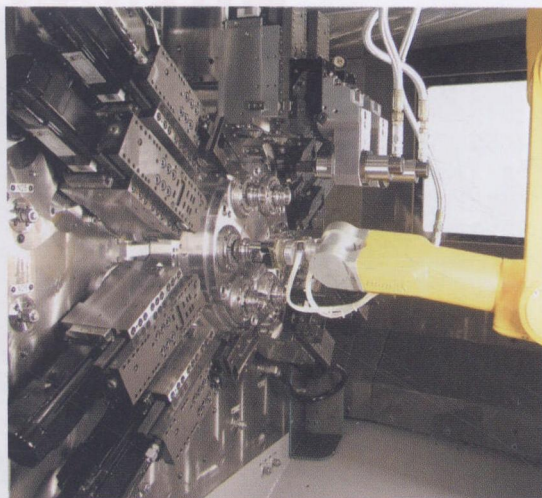


图 2 IndexCNC 多轴机床的优点，也都应用在了 MS40C 上

可由两侧的滑动门进入，方便用户的同时，也节省了可观的装配时间；先进的滑动座架布局，可以有效地使废屑自由掉落，确保了加工过程的安全可靠；刀架的 V 型布局能确保最佳工艺流程；另外，Index MS40C 机床可装配多达 12 个静压数控滑块、可增加 Y 轴、2 个同步主轴以及大量用于正面、背面加工的固定及驱动刀具配置，完全可以做到在每个工位使用固定及驱动刀具实施内外加工。”

IndexCNC 多轴机床的所有工作主轴中的空心轴电机技术和通

过数控程序选择最佳的截面数据等特点也都应用在了 MS40C 上（图 2）。在加工过程中，每个主轴和每个切削刃都配有一个最佳转数，可变速，可编程。其结果就是产生较少的碎屑、表面质量大幅度提高、单个工件用时较短且刀具使用寿命更长等一系列效果。另外 MS40C 也可以加工较难切削的材料，而在此之前多轴机床几乎很少能胜任这类的加工。在分度主轴时可以改变转数，这样以保证不会产生额外的辅助时间。所有主轴配置的 C 轴功能能够在最短时间内完成复杂工件的完整加工。此外还可选择增加 Y 轴，以进一步扩大可加工工件的范围。

显然，卓越的技术和过硬的产品质量使 Index 机床在 Heismann 公司赢得了非常重要且特殊的位置。Wulfried Arthecker 表示：“Heismann 公司已经和 Index 公司建立起一种相互信赖的关系。到目前为止，我们对 Index 的服务非常满意。” **MM**

CNC 机床夹持工具革命性产品

Albrecht - APC 精密刀柄

区别于传统的夹持系统，德国 Albrecht 公司生产的 APC 精密刀柄在其内部采用蜗轮蜗杆结构。通过蜗轮蜗杆的啮合，将作用于蜗杆上的径向拧紧力，成倍地转换、放大为轴向的强大夹紧力，并以此向下拉紧带有极小锥度的特殊 Albrecht 夹套，从而实现刀具的精密夹持。夹持后的跳动精度可保持在 3μm 内（2.5xD），且在各个夹持直径上具有成倍于其他传统刀柄的超强夹紧力。

Albrecht 的 APC 刀柄具有良好的减振性，且换刀快速方便，从而有效地增加刀具寿命，提高加工效率。为方便您随时联系，2012 年始德国 Albrecht 在上海和广东分别成立了办事处。



诚征代理商

ALBRECHT
... simply the Best

德国 Albrecht - 上海办事处
上海市大学路 65 号 702 室
电话：021-5513 9651
传真：021-3505 3287
邮箱：info_albrecht@maxwintools.com

德国 Albrecht - 广东办事处
东莞市长安镇振安东路 175 号南粤大厦 5 楼
电话：0769-8258 3538
传真：0769-8258 3518

▲反馈服务编码 M2192