

车床

品质为先 为用户创造更大价值

文 | 埃马克（中国）机械有限公司太仓分公司



更多精彩请扫描二维码



埃马克 VL5i 倒立式车床

8 台设备，OEE（设备综合效率）达到 85%，一年生产汽车差速器壳体 60 万件，如此的高效率却仅是工厂负责人口中的小批量生产，这是怎样的生产方案，其背后实现高效加工的诀窍又是什么？让我们共同走进长春一汽四环金仑汽车零部件有限公司（以下简称：长春金仑），一探究竟。

长春金仑隶属吉林省金仑集团，是一汽大众、大众集团旗下多款车型汽车传动器零部件的重要供应商。精度要求严格、技术含量较高的汽车差速器壳体是该公司的优势所在，其差速器壳体年产量处于国内领先地位。

长春金仑总经理周宏明先生表示：“工欲善其事必先利其器，除了先进的技术和人才外，埃马克高效精良的加工设备是我们竞争力的可靠保障。”自 2013 年起，

长春金仑陆续引进 8 台 VL5i 倒立式车床，并与埃马克技术人员合作联机组成了自动化生产线，全天三班满负荷运转下的高效率和高精度生产，得到了用户群体的高度认可。同时，长春金仑技术总监衡启彬先生也谈及，选择埃马克，他们主要看中两点：首先是高效率、高质量及高可靠性；其次是高度自动化。

相较于传统设备，埃马克车床独特的倒立式设计使得设备内的所有工序更为集中，从而使得零件的工序转换更加简单、高效。在长春金仑，原来需要 8 道或 10 道工序的生产任务，现在采用 VL5i 倒立式车床后只需 3 道或 4 道工序就能完成，不仅减少了设备数量，效率也得到极大提升。设备主轴具有提速快、换刀快以及数控程序响应快的特点，更有效减少了生产辅助时间。同时，VL5i 倒立式

车床一次装夹即可完成车削、钻孔等多工序操作的优势，在进一步加速生产进程，提高效率的同时，还对零件精度的提升带来了极大帮助。

另外，VL 系列车床还具有直接测距系统，配备了循环滚子导轨的大尺寸线性导轨，使得机床轴具有高度的机动性，可确保差速器壳体外壳内径的精加工，此步骤在高精度测量系统上完成，以确保每件差速器外壳都具有完美品质。

在自动化方面，埃马克自动上下料技术和工件输送系统，将机床上下料、工件的传送以及工序之间的翻转变换，达成了高度的自动化运行，既缩短了人工操作时间，也减少了操作人员数量，有效降低了劳动力成本。周宏明先生补充说：“从售前到售后，埃马克向我们展现了他们以用户为主、高效完善的优质服务。”

在产品交付前，埃马克的技术人员基于长春金仑的实际需求量身定制了加工解决方案，并在方案确定后的第一时间采用空运方式进行了设备的交付和调试。在交付后，为了确保设备的顺畅运行，埃马克为长春金仑提供了从设备培训、维护，到增加配置、原装配件的全方位服务。

该项目的顺利完成成为埃马克与长春金仑的深度合作奠定了良好的基础。长春金仑又陆续引进了 40 余台埃马克 VL 系列车床，其差速器壳体产能已达到 300 万件。

依靠在全球范围内近百条差速器壳体生产线的丰富经验，秉承“客户至上”的经营理念，埃马克将继续为品质保驾护航，为价值护航，为更多用户更好地服务。**MM**