

提升BA 1008能力的附件

BA 1008的设计灵感来自著名的SwissNano，其发布不到一年，加工棱柱形小零件的用户可以规划新的紧凑型生产设备。



今天，Almac又推出了新的可选附件，进一步提高了这款紧凑型棒料铣床得功能。让我们一起来发现其中的一些新鲜内容吧：

带平行夹爪的夹持系统

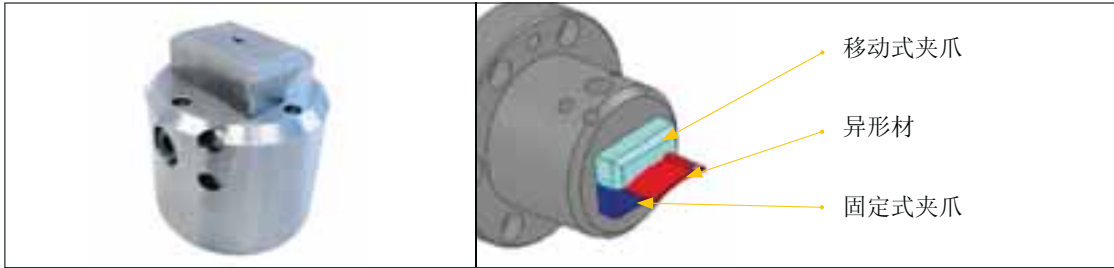
目前BA 1008机床已经配备了夹头夹持系统，用于加工圆形或方形棒料。Almac很高兴地宣布推出带有平行夹爪的夹持系统，可以用于加工形状更加复杂、精度水平更高的异型材，增加了机床的应用领域。

它是如何工作的？

平行夹紧系统包括一个固定式夹爪和一个移动式夹爪，使用推杆来夹持或松开需要加工的异型材。夹爪使用精炼刚，采用EDM加工工艺高精度成型。在棒料进给过程中，移动式夹爪升起，型材向前移动，在触及到固定式夹爪后停止并停留在该位置。

为什么需要一种新型的夹紧系统？

使用F22夹头夹持系统，BA 1008只适用于加工圆形棒料（最大直径16 mm）或方形棒料（最大直径12 mm），在大多数情况下，要求机床对毛坯件进行长时间的铣削加工。现在情况不同了，平行夹持系统可以使机床加工已经成形的异型材，如需要加工的零件的毛坯件。



甚至加工精度更高...

固定式夹爪有一个表面可与异型材接触，这确保了棒料的精确定位。也就是说，当机床松开棒料向前进给时，棒料在正确的位置上运动，其轴线不会移动。使用标准夹持系统时情况就不是这样了，当夹头松开棒料时，棒料就会偏离方向，失去其绝对位置。平行夹持系统还允许在棒料长度方向上对多个零件进行加工操作，同时保持极好的精度。由于刀具更换的要求大大减少，从而缩短了加工循环时间。

这套夹爪的另一个优点就是当松开工件时，夹爪的开口尺寸是可以控制的。开口尺寸可以尽可能的小，以尽量减少切屑和油进入夹紧系统。使用夹头夹持系统，张开和闭合时的情况就不是这样了。

切屑减少，生产效率更高

除了棒料精确定位的优点，平行夹爪夹持系统和加工异型材的能力都可以减少切屑量和生产循环时间。这是因为操作人员不必沿横截面对毛坯件进行铣削加工，而这一过程是产生切屑最多、耗时最长的加工过程。

加工贵金属时，优化切屑量非常有益，切屑的回收也是非常重要。这尤其适用于钟表制造业，例如加工黄金贴花和链环。

缩短循环时间也是一个重要的优点，意味着可以使投资更加优化。根据加工零件的复杂性和毛坯件的形状，生产率增益可达50%。

用于多轴机床加工多个棒料

平行夹爪夹持系统还可以加工多个棒料，例如在一套夹爪中加工两种棒料形状。这意味着可以节省换刀次数（两个工件一次换刀），并且因为可以同时加工两个工件的横截面，所以可以节省横截面加工阶段的耗时。

同时，加工多个棒料时循环时间更快、生产效率更高。一个工件的循环时间可至10秒，生产效率可提高二倍。

	夹头夹持，圆形或方形棒料	带平行夹爪的夹持系统
精度	非常好的加工精度	非常好的加工精度和松开/夹持后棒料的重新定位。
生产率	生产效率好	生产效率非常好（无需坯料铣削）
切屑量	取决于加工的工件	非常低的切屑量
多个棒料	无	有

PROFESSIONAL TOOLS
- FROM SPECIALISTS
- FOR EXPERTS



NEW GENERATION
MICRO END MILLS

- Corner radius of 0,02 - 0,03 mm
- Reinforced cutting edge
- Newest coating technology

www.zecha.de

模块化系统

该选项的另一个优点是其模块化设计：不仅夹爪可以互相更换，用户还可以随意的从夹头夹持系统转换至平行夹爪夹持系统。Almac的调试技师Goy先生解释说，更换夹爪只需要30分钟，转换夹持系统只需要90分钟。

这意味着对于需要在一个生产工具上加工多种工件的用户来说，它运行起来即快速又容易。这是BA 1008不可否认的优势。平行夹爪夹持系统于2014年9月上市，可以整改安装到已经投入生产的机床上。如果想了解更多信息，请与离你最近的Almac代表处联系。

让我们看看第二个新特征：

BA 1008的上料装置

这曾是Almac BA 1008加工中心没有的装置：紧凑型高性能棒料机。自2014年12月开始，Almac加工中心可以配备进给短棒料的自动LNS Quick Load QLS 80 S2 上料装置。

高度自主的紧凑型上料装置

Quick Load是BA 1008的最佳装配附件，它尺寸紧凑，能够装载直径6到80毫米、长1600毫米的棒料。

上料装置的上料能力为650 mm，可以确保BA 1008自动加工直径在12 mm的50根棒料。它可以让机床不停地连续运行，极少需要操作人员看管。这个附件可以充分优化BA 1008的加工成本。

机床和上料装置的最大占用空间为5300 mm x 1400 mm x 1650 mm，使其无疑成为一款全面而紧凑的生产工具。

介绍



使用简单

棒料上料装置设计为直观的命令方式，可以在记录时间内更换棒料直径和数量。它也可配备纵向移动装置，这样技术人员可以容易的接近位于机床后部的电气和气动柜。这简化了棒料上料装置的运动，不会有任何精度损失。

可用性

上料装置现在可以为BA 1008机床进行配置，也可整改安装至已经使用的机床。如需了解更多信息，请与Almac代表处联系。

Almac正在努力将此款上料装置集成到CU 2007/3007机床中，这项开发decomag以后一定会为您报导。



POWZEL.CH

ROUTE DE CHALUET 8
CH-2738 COURT
SWITZERLAND
T +41 32 497 71 20
F +41 32 497 71 29
INFO@MEISTER-SA.CH
WWW.MEISTER-SA.CH



serge meister  **sa**

P R E C I S I O N C A R B I D E T O O L S

第三个新特征

Eco-Pack和Eco-Pack plus: 节能省钱的Almac附件

凭借新型的Eco-Pack 和 Eco-Pack Plus 附件, Almac正在推出诸多新功能, 以管理其生产工具的能源消耗。

Eco-Pack选项: 高性能待机模式

Almac使用Eco-Pack附件, 提供一种节能高达75%的机床待机模式, 从而降低机床完成生产后的能量消耗。它可自动将一些机床的消耗单元切换至待机模式, 比如泵、油雾分离器, 甚至门锁。

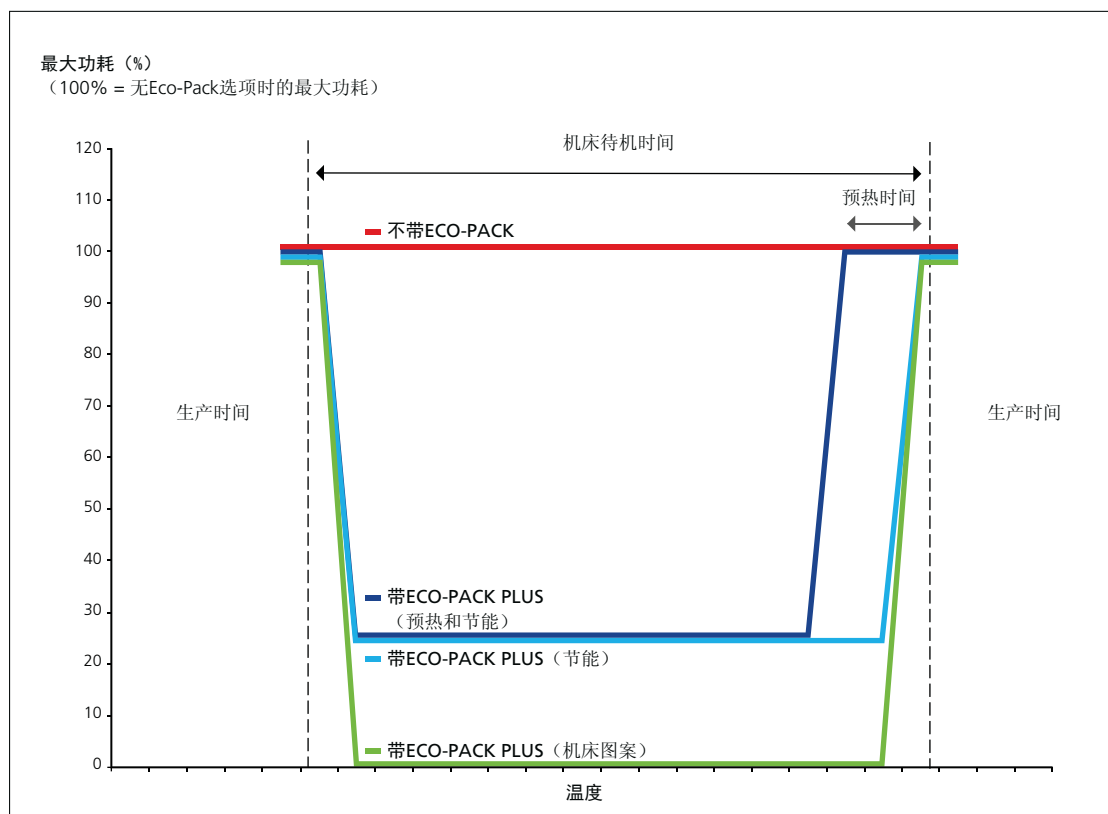
Eco-Pack plus附件: 更多的可能性

除了Eco-Pack已有的功能外, 用户还可通过使用Eco-Pack Plus附件, 从两个新功能中获益。第一个是自动编程预热机床。这样操作人员可以更快地开始生产, 无需等待机床预热。第二个是编程设定生产结束时机床完全关机。因此机床处于待机状态时耗电量为零。



下图是这些附件的三种模式的流程图:

- 非待机 (红色)
- 待机 (淡兰色)
- 待机预热 (深兰色)
- 机床关停



一个专用用户界面

由于具有专用界面，Eco-Pack和Eco-Pack Plus非常易于编程。用户可以选择待机模式，以及预热的日期和时间。



下图是Almac的研究结果。

评估基础:

- 每年生产50周，每周5天，每天14小时
- 在机床待机的情况下，Eco-Pack节约75%。
- 在机床待机的情况下，Eco-Pack节约75%。
- 每千瓦小时的价格0.25欧元
- 机床在待机模式下消耗，没有使用 1560 W Eco-Pack附件

这些新的附件现在都为Almac加工中心配置。这些新的附件一定会吸引关注环境问题和能源消耗的用户。

投资回报迅速的附件

显然这些附件的投资回报取决于每千瓦时的价格和生产率。因此，必须为每个应用进行详细的研究。我们已经努力尽可能准确地估算了对BA 1008机床投资Eco-Pack附件的回报，结果是明确的：我们估算Eco-Pack附件的投资回报率是6个月，每年节约5.7兆瓦，Eco-Pack Plus附件是12个月投资回报率，每年节约7.8兆瓦。



Almac SA
39, Bd des Eplatures
CH - 2300 La Chaux-de-Fonds
电话: +41 32 925 35 50
传真: +41 32 925 35 60
www.almac.ch
info@almac.ch

