

ALMAC BA 1008加工中心的前倾式主轴块

Almac BA 1008加工中心的新型前倾式主轴模块首次推出是在2015年的EMO展会期间，它引起了很大的关注。机床不仅具有七个轴线，还额外配置了高效的B轴，这大大扩展了这种超小型机床的加工可能性。



具有更大柔性和加工能力的B轴

某些应用需要在倾斜的位置进行主轴加工，特别是在钟表制造中如贴花的钻石抛光处理，以及医疗行业中如骨科植入物和牙科植入物的加工等。

基于这一观察，Almac开发了一种带有数字直线轴的前主轴模块，它可以使主轴模块在17°的位置定位。该主轴模块包含捡拾夹头，可以向后倾斜甚至是执行侧向加工。在工件的各个侧面都可执行角度加工。

需要新型的NC单元

为了控制这么多的轴线，Almac BA 1008必须配置最新一代的Fanuc NC单元，即 Oi-MF 控制系统。这款最先进的数控技术可以进行双通道编程，在加工过程中可执行轴向进给，提高了生产率。在下期的Decomag杂志中我们将详细讨论此轴线控制的演进。

ALMAC BA 1008:大容量过滤罐，新型的精细外围设备

Almac BA 1008加工中心结构紧凑，其标准版本配备的切屑收集容量有限。对于切屑排量较低的应用来说，标准的切屑收集器容量已经足够。但是，对于切屑排量较大的情况来说，收集器会迅速充满，这可能会影响机床的自动化水平。

集成式过滤系统

为了提高切屑收集容量，Almac研发了一种大容量的外围过滤装置，它能提高 Almac BA 1008加工中心的切屑存储的自动化水平，同时还增加了多种功能，如切削油的温度控制和过滤桶的切屑排放功能。

下图显示的是大容量过滤罐，它包括一个将切屑从加工区域排放到过滤桶的切屑槽和一个最大容量为60升的大油罐。还显示一个加工残留物的排放站、一个精细过滤单元和一个控制油温的热转换器。

切屑槽用于将加工区域的切屑排放到过滤桶中。切屑在第一过滤阶段中就被回收桶中的过滤袋清除干净。不同的网格目数（100 μm、50 μm、25 μm）。

经过过滤的油通过闭环热交换器得到冷却。由于具有切削油的温度控制功能，加工工艺得到了优化。在过滤单元中，切削油经过精细过滤之后才通过回流泵返回到冷却喷嘴中。

人机工程学与完全适合

Almac BA 1008加工中心的设计

当切屑桶充满时，操作员可以将其移动到排放站，在过滤位置再安装上一个空桶，这样就可以再次开始生产了。由于过滤桶的容量够大，其清空操作的用时和频率都降至最少。

除了非常实用，这种外围设备体积小，可以方便地连接到 Almac BA 1008加工中心，而不会影响其设计与所具备的人机工程学的优点。

现有机器可以改装这种大容量的过滤罐，请即刻联系您的Almac经销商以获得更多详细信息。



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

