

非接触激光工具测量系统 NC4

Renishaw 公司的新产品 主要特点: ①直径 30mm, 高度 35mm, 是一种超小型测量装置, 可在不接触条件下检测工具的磨损及破裂情况; ②NC4 是在该公司原有产品 NC1 和 NC3 基础上, 加以改进的换代产品, 测量功能和重复精度均有较大提高, 能高速检测工具的破损状况; ③可在 5m 范围内进行高精度重复测量, 并可沿激光束的任意位置进行小直径 ($\phi 0.2\text{mm}$) 工具的多种测量; ④可快速检测 $\phi 0.1\text{mm}$ 极小直径工具的破损情况; ⑤可配装在任何规格的机床上使用。

(杜)

加工铸铁用新型车刀片

美国 Valenite 公司推出一种加工铸铁用的新型刀片牌号 Valtum VP1510。该刀片表面采用 MT-CVD TiCN/ Al_2O_3 多层涂层, 可用于灰铸铁、球墨铸铁、可锻铸铁、紧密石墨铸铁 (CGI) 以及粉末冶金材料的高速车削加工。刀片表面的超光滑涂层可有效减少积屑瘤的产生, 防止刀片崩刃。VP1510 适用于粗车、半精车和精车加工, 可提供六种新型 TOP Form 切削刃形状和 67 种刀片规格, 以适应广泛的加工需求。现场的切削试验表明, 使用该刀片加工汽车发动机、传动器、驱动装置和刹车系统的零件时, 可大幅度提高刀具的使用寿命。

(张)

可调长度的关节式坐标测量机

Axila 公司开发的 Sigma 型便携关节式坐标测量机具有自身的 IP 地址, 可直接与计算机和网络连接。该测量机采用模块化设计理念, 可以通过一个长度变换程序方便地调整长度, 程序中设置了 8 种不同的标准长度 (最长可达 17 英

尺), 用户也可根据需要定制长度。该测量机的机械结构设计强度高、重量轻 (最小重量仅为 10 磅), 配备了新型高分辨率的编码器和小型化的电子系统, 从而保证了其测量功能达到新的水平。该机交货时配置了 G-Pad 或 PowerInspect 测控软件。

(张)

数控沟槽磨轮

Abrasive Technology 公司开发的超低修磨率金刚石、CBN 沟槽磨轮, 用于硬质合金和钢制刀具的数控磨槽加工, 其特点是砂轮修磨率极低 (或不需修磨), 可获得很高的加工效率。由于这种磨轮的磨耗率可准确预测, 因而可实现最大程度的尺寸自动补偿。该磨轮适用于 Anka、Guhning、Reineker、Rollmatic、Star、Schneeberger、Unison、Walter 以及其它型号的数控工具磨床。

(张)

日本 OSG 公司在上海的硬质合金工具生产点正式投产

日本 OSG 公司在上海投资建设的生产硬质合金工具的子公司“OSG (上海) 精密有限公司”的工厂正式投产, 2004 年 6 月 18 日在现场举行了竣工仪式。我国政府的有关人员和日本的机械制造商共 150 人出席了庆典, 大沢总裁在会上致辞称: “今后在满足中国汽车产业快速增长的同时, 还将使工厂成为具有世界一流品质和竞争力的全球性的生产基地”。

该工厂的建成, 是 OSG 公司继台湾子公司在广东建设高速钢工具生产工厂的第二个生产点。工厂占地面积 40000m^2 , 建筑面积 4800m^2 , 员工约 50 人, 总投资 (包含设备) 约 1200 万美元。

该工厂投产初期, 将月产硬质合金立铣刀 2 万件, 预计在 3 年内

月产达 5 万件。到 2005 年将开设硬质合金立铣刀、钻头、重磨重涂业务。工厂配有 20 台数控磨床等最新设备和 2 台涂层炉。

今后, OSG 公司在日本的一宫大池工厂将重点生产附加值特高的产品, 在上海生产高精度、高品质的硬质合金立铣刀, 加强在世界范围内的分工生产体制。

(赵)

日立工具公司加强欧洲销售业务

该公司驻欧事务所最近已由 3 个增加到 5 个, 以扩大其硬质合金工具产品在欧洲的销售业务。向欧洲销售的主要产品是由该公司成田工厂生产的可转位刀片。公司已向成田工厂增加投资 10 亿日元, 用于扩建厂房和更新设备, 计划将于 2004 年 5 月竣工投产。届时, 月产量将由现在的 80 万件增至 120 万件, 生产能力提高 1.5 倍。除向欧洲供应刀片外, 还将提供当地需要的切削头可换式工具。日产工具公司 2003 年的销售额总计达 167 亿日元, 其中, 出口额约为 30 亿日元, 计划至 2005 年, 年销售额将达 200 亿日元, 其中出口额将增长 1 倍, 达到 60 亿日元。

(杜)

精密微型钻头

京资公司的新产品, 主要用于精密模具的微小孔加工。刀具材料为超细颗粒硬质合金, 硬度 93HRA, 抗弯强度 400kg/mm^2 , 抗崩刃性能优异。该钻头经 TiAlN 涂层处理, 硬度达 2500HV 以上, 且具有良好的抗氧化性能。钻头直径 $\phi 0.1 \sim 0.5\text{mm}$, 每隔 0.01mm 为一个规格, 直径公差为 $0 \sim 0.01\text{mm}$, 钻尖角 130° , 螺旋角 30° , 柄部直径有 $\phi 3.0\text{mm}$ 和 $\phi 3.175\text{mm}$ 两种。钻头尺寸规格共 82 种, 可满足各种微小孔的精密加工要求。

(杜)