

打造行业影响力媒体品牌

齿轮传动

GEAR TRANSMISSION

ISSN1671-7988
CN61-1394/TH

15

2014年04月

《万方数据—数字化期刊群》全文收录期刊 《中国期刊全文数据库》全文收录期刊

《中国学术期刊综合评价数据库》统计源期刊 《中文科技期刊数据库》全文收录期刊

搭信息交流平台 助行业创新发展

 SAMPUTENSILI



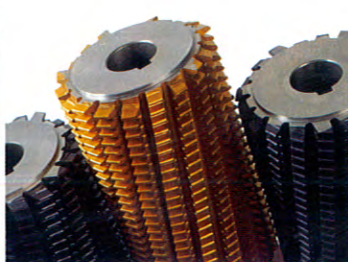
G 250

Samputensili桑浦坦斯利，拥有六十年历史的高精度齿轮机床刀具供应商

自1949年以来，Samputensili桑浦坦斯利作为行业领先企业为客户提供全方位的齿轮生产解决方案，涵盖机床，工具及服务。

我司提供市场上最齐全的刀具产品系列，包括滚齿刀，插齿刀，剃齿刀，倒棱刀，滚压刀具，去毛刺刀具，倒棱滚压刀具®及标准齿轮。

我司自主研发的齿轮机床，如展成齿轮磨床G250，能帮助您提高齿轮生产效率及稳定性，其双主轴的设计大大提高了机床的使用效能。



www.samputensili.com

机床信息请联系：
意大利桑浦坦斯利股份有限公司北京办事处
Tel: 010-65156349/65156350
Fax: 010-65157150

刀具信息请联系：
上优机床工具（上海）有限公司
Tel: 021-59900890
Fax: 021-59900860

ISSN 1671-7988



9 771671 798091 15

知名机床制造商连接的机器人集成服务以及物料装卸系统、加工中心的自动化以及机床的系统集成等。

利勃海尔齿轮加工技术有限公司在利勃海尔集团里同时是齿轮机床和自动化系统的生产母公司。公司在全球范围拥有的员工人数超过1200名,在德国肯普滕、埃特林根,意大利科莱尼奥,美国密西根萨林和印度班加罗尔设立工厂,并在全球设立营销服务机构。

WP7 通过欧六认证 潍柴加紧推进国际化

近日,中国装备制造业领军企业潍柴集团,顺利通过发动机产品欧VI认证,成为国内首家通过欧VI认证的企业。这标志着潍柴集团在研发、产品、管理上已达国际先进水平,正在以更具竞争力的产品参与到国际市场竞争中,从而推动集团国际化战略的全面落地。



潍柴 WP7 通过欧六认证

一直以来潍柴集团不断优化企业内部产业结构,从打造绿色产品到发展绿色生产,致力推进节能减排工作。正如潍柴集团董事长谭旭光所说,抓好内燃机产业节能减排,是布局节能减排、改善环境质量的关键一子。此次集团通过欧VI认证,即是潍柴集团在节能环保领域精耕细作多年来的重要成果。

欧VI认证过程十分严格。认证申请提交后,由英国交通部安排认证官来到潍柴集团,对潍柴集团WP7发动机进行欧六现场检查。此次检查分为目击实验和工厂认可检验两部分。

欧VI法规是目前欧盟最严格的排放法规,相比欧IV和欧V,欧VI采用了WHTC、WHSC和NTE循环,在检验内容上增加了CO₂、NH₃和颗粒计数,在检测项目上增加了DPF再生和氮氧控制实验,OBDD检测也更为严格。经过科学严谨的检查,潍柴集团顺利成为中国首家通过欧VI排放和OBDD认证的企业。

瑞士艾弗特精密技术有限公司隆重 推出 AF110 滚齿加工中心

艾弗特精密技术有限公司(Affolter Technologies SA)是世界微型滚齿加工技术的领导者,制造了迄今为止最为灵活的机器:为微机械工业量身定制的AF110滚齿机。

高精度和高可靠性结合更短的循环加工时间:瑞士艾弗特公司的工程师研发出的AF110能够达到最佳的生产效率。

艾弗特公司在2014年深圳国际机械制造业展览会和上海国际机床展(7月14日-17日)上展示其产品。

作为钟表业和微机械工业滚齿加工技术及世界市场的领导者,位于瑞士马勒赖的艾弗特精密技术有限公司,于2014年3月25日隆重推出其最新产品。这家瑞士家族企业的总裁Marc-Alain Affolter表示,“AF110滚齿机在灵活性、高精密度和刚度方面达到了新的里程碑,是为所有涉及微型马达领域的工业,诸如汽车、航空、牙科和医疗设备以及钟表制造业而量身定制的。”AF110完善了现有的齿轮生产线,加工直径可达40毫米,加工模数可达1.0毫米。

瑞士艾弗特研发小组从2010年开始研发AF110机型,结果产生了如今世界上最强劲、最灵活的滚齿加工中心。Marc-Alain Affolter表示:“与AF100相比,我们加倍增强了AF110的夹持力至1000牛顿。主轴的扭矩和刚度也得到了增强,Y轴更加有力,而且只有一个单独的夹紧轴运动,优化了整体刚度,减小了震动。”AF110高度紧凑,沿用了同AF100一样的底座和体积。凭

借这一先进的滚齿加工机床，始建于 1919 年的艾弗特公司更加彰显了其世界微型滚齿加工技术领导者的地位。

灵活的附加功能：蜗杆铣床

艾弗特的专家们当前正致力于扩展模块“Unit 90”的开发。经过迅速的转换，AF110 可实现蜗杆铣削操作。Marc-Alain Affolter 说：“我们将于 2014 年下半年引入这一完美功能。AF110 将会是市面上灵活性最高的齿轮切削机床和蜗杆铣床。”

循环时间更短：优化生产力

艾弗特的工程师们旨在缩短循环加工时间并尽可能提高机器的生产效率。AF110 配备有自主研发的界面友好的 CNC 数控系统，使得滚齿加工中心的通讯更加简易、快捷。设计紧凑和刚度增加是其另一主要特色，进而保证了更短的循环加工时间和最高的效率。

艾弗特公司在深圳国际机械制造业展览会和上海国际机床展（2014 年 7 月 14 日 -17 日）上展示其产品。在深圳国际机械制造业展览会上，艾弗特展示 AF90 机型，而在上海国际机床展上展出 AF110。2013 年艾弗特公司在中国上海成立了艾弗特精密机械设备（上海）有限公司。



AF110 滚齿机参数

工件最大直径：40 毫米
最大加工长度：90 毫米
最大加工模数：1.0 毫米
主轴最大切削速度 12'000 转 / 分钟
轴数：12CNC
尺寸：960x1210x1815

蓝帜金工刀具在齿轮行业上的应用 主题讲座成功举办

第八届中国数控机床展览会上海盛大开展，展会期间，南京蓝帜金属加工技术有限公司举办了一场以蓝帜金工刀具在齿轮行业上的应用为主题的讲座，吸引了众多机加工用户驻足前来。



SpeedCore“速切王”齿轮加工刀具

讲座主要介绍了蓝帜旗下菲特公司的拳头产品 SpeedCore“速切王”齿轮加工刀具及其应用。齿轮割齿工序需要更高的效率与机动性，但是用户目前还不能充分发挥他们设备的潜力，一个重要原因是使用常规的粉末冶金高速钢材料使机床不能达到它的最高切削速度，而机床的切削速度至少还有 30% 的提高可能。

SpeedCore“速切王”滚刀是由一种新型材料制成。这种材料是由钴、钼及游离碳组成，不仅保持传统材料所有的韧性，而且具备更好的耐热性。其优良性能取决于最新的纳米技术，即所谓的金相组织硬化。在齿轮加工时，切削速度越高，对工具的耐热性和机械性能要求越高。SpeedCore“速切王”滚刀可以将原有的切削速度增高 50%，这给客户们带来显著的效益。除此之外，Nanosphere 涂层也是保障菲特齿轮加工刀具品质的重要因素。

SpeedCore“速切王”滚刀的优势在于缩短了加工时间，降低了加工费用，延长了刀具使用寿命。在 2011 年的德国汉诺威国际机床展上，其获得了刀具技术类别的 EMO 优秀产品奖。前来参加讲座的观众都对蓝帜的这款产品表现出浓厚的兴趣。在会议结束后，观众纷纷围着主讲师询问产品的相关情况，并表示希望蓝帜公司能给他们提供一份更加详细的资料。

齿轮传动