

新闻发布

瑞士 Biel
2022 年 7 月

全新 Mikron MILL S/X (U) 铣/磨复合加工解决方案有效缩短制造周期

GF 加工方案铣削加工中心系列的 **Mikron MILL S/X (U)** 现在提供铣/磨复合加工功能，提高用户的制造速度。该系列加工中心中的一台机床现在可铣削加工，也可坐标磨削，且不增加占地面积同时不影响工作性能。

加工工艺决定着客户响应市场需求的能力，在许多行业，快速交货是客户的日常挑战。疫情期间，原材料价格飞涨，首件合格成为基础性的要求，只有这样才能严格控制成本和避免原材料报废。要提高生产力和生产效率就需要缩短加工时间。

Mikron MILL S/X (U) 三轴和五轴铣削中心系列以高精度、高精密度和高动态性能而著称，标志性的风格设计和易操作性同样深受用户认可。无论是单机还是搭配自动化的生产单元，该机都易于接近，占地少。加工速度快、质量高，可灵活生产，有效满足了市场要求。该系列的加工中心都标配 **AMC**（自动机床校准）功能，可高质量校准机床，冷却功能可冷却不同机床部件，在长时间铣削加工和磨削加工中保持工艺稳定。

现在，MILL S 和 X 系列加工中心还提供复合加工功能：即铣/磨复合加工。新款加工中心可在同一台机床上进行铣削和坐标磨削，占地面积和工作性能保护不变。磨削系统的设计可保持标准的工件尺寸，装夹面允许自动加工。激光刀具测量系统和砂轮修整主轴（已将转速调整为 3,000 至 20,000 rpm）仍在加工区旁，便于机床操作员快速磨削。此外，砂轮修整主轴被设计成小角度倾斜，可方便地修整不同类型的砂轮。

Mikron MILL S/X (U) 系列加工中心一机双能，可缩短加工时间和降低加工生产的复杂性。将铣削与磨削技术相结合并配合机床环境控制技术，该机可达极高动态性能并保持热稳定性一致，进而确保工件达到高精度和高质量，加快投资回报。砂轮修整主轴配声频发射（AE）传感器，可在修整砂轮期间检测修整信号并在海德汉数控系统将信号可视化。这款加工中心还可增配一个声学发射传感器，在磨削加工中检测声音信号，进一步优化磨削工艺。在加工中心工作台上增配声学发射传感器后，机床操作员可用自动砂轮工件检测循环调整磨削工艺。GF 加工方案开发的自动砂轮工件检测循环可准确检测砂轮接触工件的瞬间，避免砂轮非磨削工作，确保在理想工作条件下开始磨削。



可倾斜、可调的砂轮修整主轴位于加工区旁，机床操作员可快速设置磨削操作并进行加工。



现在，Mikron MILL S/X (U)系列加工中心将铣削与磨削集于一身，一机双能，用户可生产高质量工件，达到优异的表面质量并缩短加工时间。

新闻发布

2022 年 7 月

页码

3/3

更多信息:

Johanna Lüder

内部传播和媒体关系经理

电话: +41 32 366 10 52

手机: +41 79 824 81 65

johanna.lueder@georgfischer.com

GF Machining Solutions SA

Roger-Federer-Allee 7

2504 Biel/Bienne

瑞士

www.gfms.com

GF加工方案简介

GF 加工方案为精密零件、刀具制造商和模具行业提供完整解决方案，是全球领先的供应商之一。产品包括铣削加工中心、电火花机床、激光表面纹理加工机床、细微加工机床和增材制造机床。GF 加工方案还提供主轴、自动化、工装夹具和数字化解决方案以及高质量的客户服务和技术支持。GF 加工方案的解决方案不断推动节能和清洁制造技术的发展。GF 加工方案是乔治费歇尔集团（瑞士）的全球化子公司，在全球拥有 50 家分支机构。2021 年，3,282 名员工共实现 8.73 亿瑞士法郎的销售业绩。更多信息，请访问 www.gfms.com。

