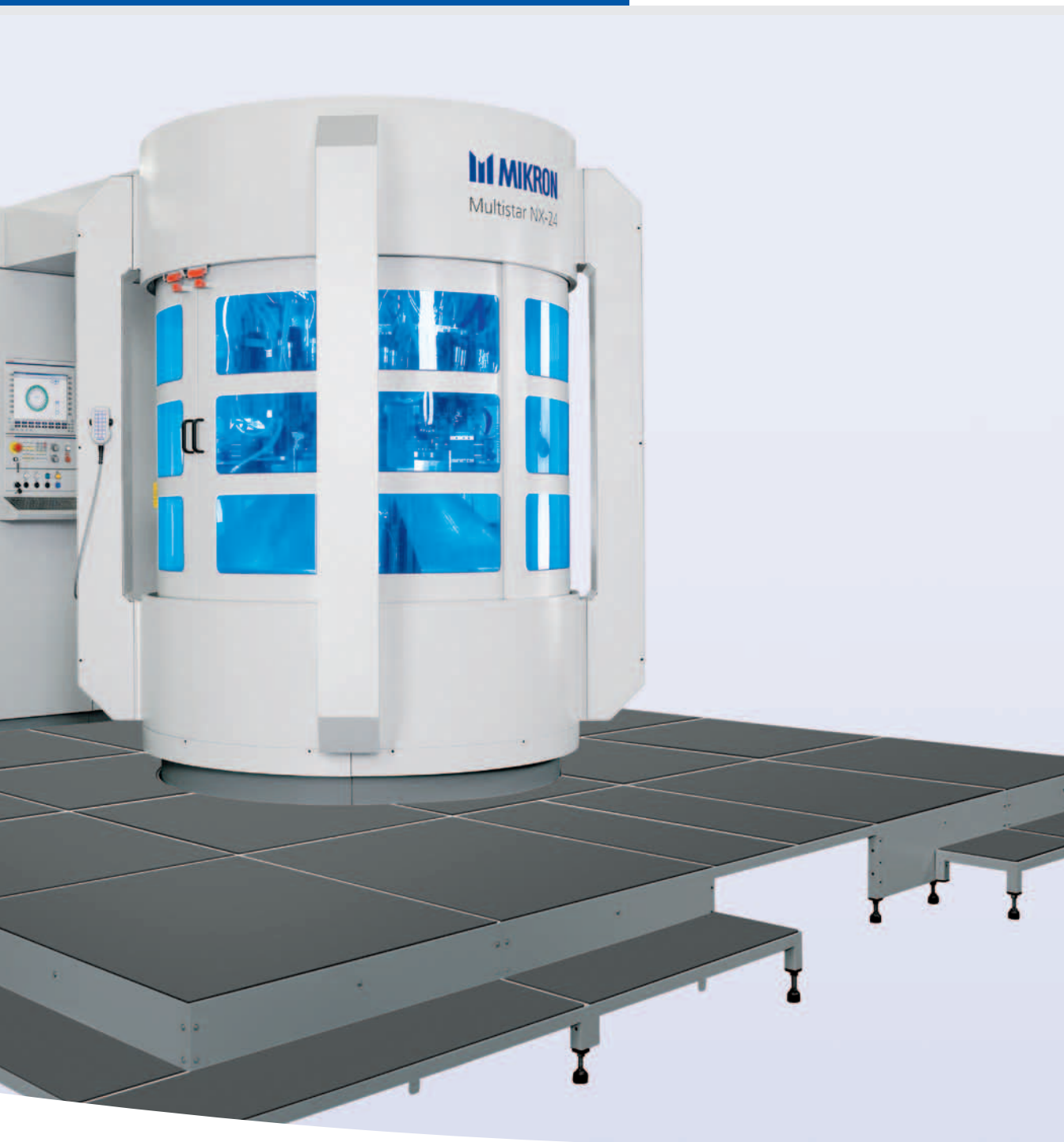


高产能与CNC高柔性
的完美组合

 **MIKRON**



高产能 高精度 米克朗
Multistar NX-24



米克朗组合机床 Multistar NX-24

实现无与伦比的单件成本

您有总产量高，结构类似，复杂且精度高的零件加工需求吗？

您所加工的零件材质是否为合金钢、黄铜、钛合金或铝合金，最大尺寸在 $\varnothing 35 \times 65 \text{mm}$ 以内？

您所加工的零件批量是否从几百到几千或更多，是否需要降低加工成本？

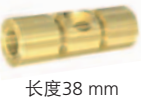
米克朗Multistar NX-24组合机床提供理想的加工方案，可加工零件领域涵盖各行各业，如：

您获得的战略优势：

→ 成本效益

→ 灵活性和通用性

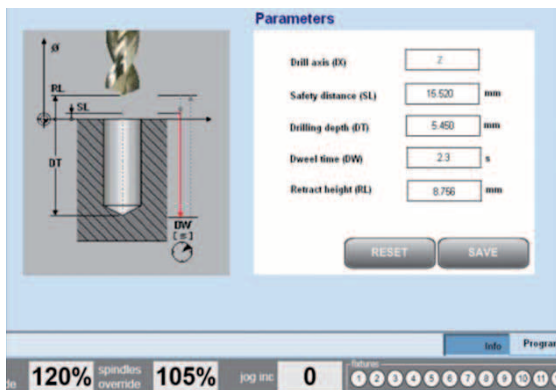
→ 高精度

	工件	秒/件	件/分	加工始于： 备注
汽车	 $\varnothing 16 \text{ mm}$	6	10	铬钢合金，预车削毛坯
	 $\varnothing 22 \text{ mm}$	12	5	铬钢合金，预车削毛坯
	 长度50 mm	7	8.5	铬钢合金，预车削毛坯
	 长度65 mm	4	15	AlSiMg 合金，预车削毛坯；双循环
	 长度8 mm	3.75	16	铬钢合金，高精车件
	 长度38 mm	10.5	6	CuSnPbAl 合金毛坯；完全加工包括铣削和车削
手表	 长度3 mm	1	60	圆柱形不锈钢毛坯；高品质螺丝
医疗	 长度18 mm	7	8.5	钛线材
空调	 长度52 mm	2.1	20	SUS303 不锈钢毛坯；120分钟内从一个零件换装到另一个零件
		3	28	
燃气	 $\varnothing 10 \text{ mm}$	8	7.5	钢毛坯；完全加工，包括车削，槽铣，去毛刺



简单且快速换装

所有轴皆电控。Multistar NX-24配备米克朗开发的结构合理的用户界面，保证从一个零件换装到另一个零件方便易为。



图形化编程



显示机台运行状况

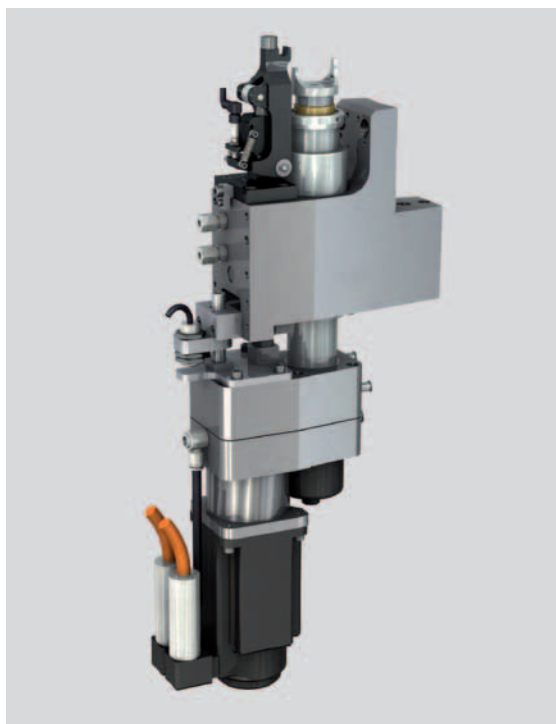
- 程序管理和刀具补偿操作简单，以减少换装时间和加工工艺修正
- 自解析图形
- 轻松实现轮廓铣，车削，车成型槽，4轴插补及3D去毛刺
- 精确诊断：控制单元识别并报告一切异常
- 维护事项自动排期，快速远程诊断
- 集成车间信息系统（CAD/ CAM, SAP）
- 支持多种语言，方便互动

客户得益

- 换装时间短
- 扩大零件加工范围
- 更高的机台利用率
- 集成统计分析

固定或旋转夹具：360度灵活性

米克朗夹持系统确保高精度、高重复精度和高可靠性，适用零件范围广。



CNC夹具旋转装置

固定夹头：

- 针对较大零件
- 可翻转零件，对前一夹持面进行加工
- 可改变夹持位置



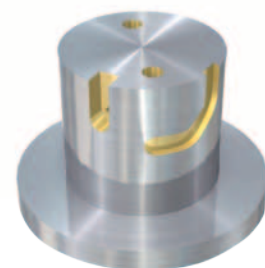
例如：夹持从方形端到圆形端

旋转夹头：

- 允许车削加工
- 高旋转速度
- 夹头旋转可从转台上面或下面进行驱动

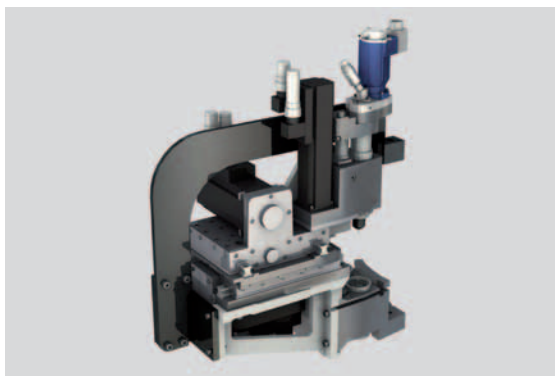
C-轴CNC旋转夹头：

- 适用于4轴铣削加工、复合加工和车削
- 高分辨率、高精度
- 快速定位
- 高旋转速度
- 夹头可从转台上面或下面进行驱动



加工单元：极高柔性和通用性

加工单元数量多，适用加工工艺全面，零件加工范围扩大，大零件族可轻松加工。由于全部采用可编程单元，换装时间短。



垂直3轴加工单元

3轴CNC加工单元

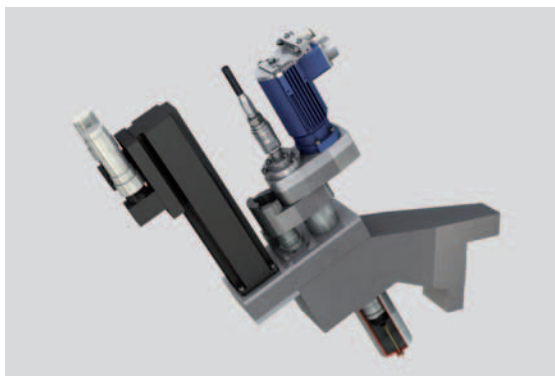
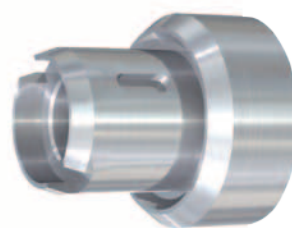
- 高精度加工单元，适应各种钻削、铣削或去毛刺加工，最高4轴联动插补（带C轴）
- 垂直，水平和倾斜式
- 还可提供紧凑式



水平2轴车削单元

2轴CNC加工单元

- 最适合于各种钻削、铣削加工，最高3轴插补（带C轴）
- 垂直，水平式
- 适用于车削加工（带旋转夹头或C轴）内外圆车削加工（垂直或水平式）



倾斜深孔钻单元，带移动导套

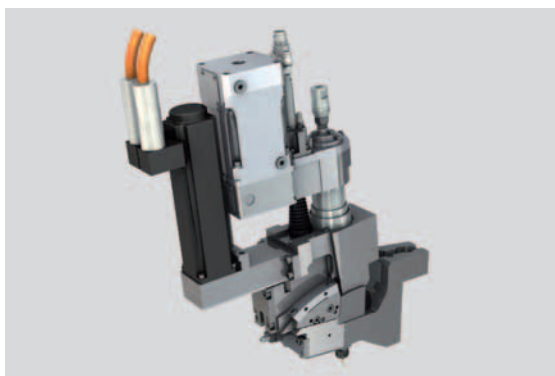
车槽单元：

- 高精度车槽的完美解决方案，包括偏心位置
- 垂直、水平和倾斜式
- 采用CNC多轴插补加工复杂形面



深孔钻单元：

- 深孔精密加工的最佳方案
- 带或不带移动导套
- 主轴高转速，可编程高压冷却
- 垂直、水平和倾斜式



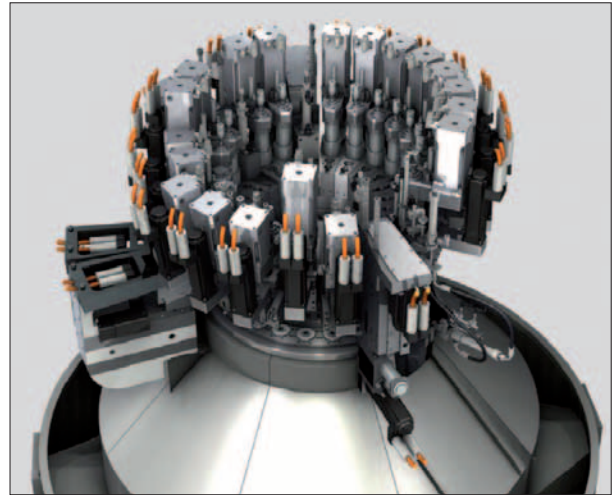
单轴加工单元，可人工调整倾斜度

单轴加工单元

- 良好的性价比
- 有垂直、水平和倾斜可调式

生产效率高达30件/分钟

- 工位多：24
- 多至44个加工单元同时加工，确保高效生产
- 快速分度回转台
- 每个工位可同时从两个方向进行加工：
从上、下、侧面或倾斜角度
- 高性能加工主轴



生产效率高，多达44个加工单元同时加工

100%可编程 和100%通用性

- 所有轴皆电控，以便快速换装
- 可进行各类加工，如：
 - 钻削，铰孔，攻内外螺纹
 - 铣削，最多4轴插补
 - 车削
 - 车槽
 - 深孔钻
 - 3D去毛刺
 - 其它，如测量，清洗，装配



自由编程

超高精度

- 刚性好，紧凑型，热稳定设计
- 回转台重复定位精度 $\pm 2.5\mu\text{m}$
- 高精度夹具
- 米克朗高科技主轴
- 在线检测；刀具和夹具补偿
- 超差零件自动排除



米克朗精度

Mikron Machining

Mikron Switzerland AG, Agno Division Machining

Headquarter
Via Ginnasio 17
6982 Agno
Switzerland
Tel. +41 91 610 61 11
Fax +41 91 610 66 80
mag@mikron.com

Mikron Germany GmbH

Berner Feld 71
D-78628 Rottweil
Tel. +49 741 5380 0
Fax +49 741 5380 580
mro@mikron.com

Mikron Corp. Monroe

200 Main Street
P.O. Box 268
Monroe, CT 06468 / USA
Tel. +1 203 261 31 00
Fax +1 203 268 47 52
mmo@mikron.com

米克朗加工机床 联系地址

中国
北京办事处：
北京市海淀区车公庄西路30号
华侨公寓2-43
邮编：100048
电话：010-6841 8447
传真：010-6841 2869

上海办事处：
上海市肇家浜路798号
坤阳国际商务广场1806室
邮编：200030
电话：021-6415 1105
传真：021-6415 1106

重庆办事处：
重庆市渝中区邹容路68号
大都会商厦1210室
邮编：400010
电话：023-6374 1773
传真：023-6374 1775

深圳办事处：
深圳市福田区车公庙
都市阳光名苑3栋20E室
邮编：518048
电话：0755-8204 1390
传真：0755-8204 1390

