

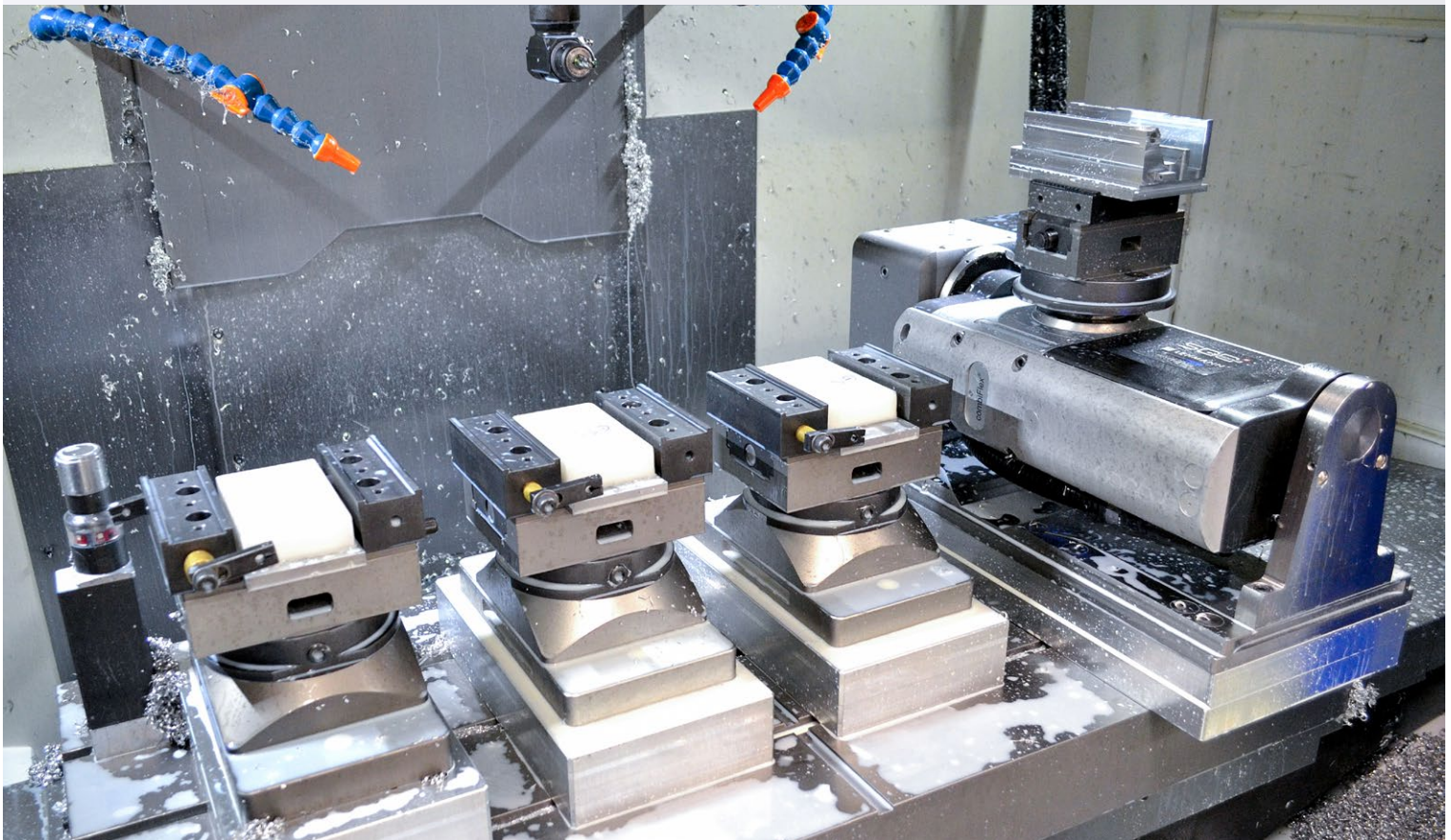
2021年6月

瑞士旋转工作台技术

电子期刊

# pL LEHMANN 对CTPE的“一击”奇迹

T1-507510.LL TAP1c



先进的 pL LEHMANN 5 轴回转工作台可以“一击式”完成 CTPE 精密复杂部件的完整加工。

CTPE 成立于 1989 年，是一家提供原型和小批量生产服务的精密工程公司，现已发展成为科学、医疗和电子行业精密加工部件的领先分包供应商。在过去的 30 年里，公司的能力和加工能力范围显着提高，现在提供与生产中大量精密零件相关的综合加工设施。

通过使用各种先进的数控机床，包括 3、4 和 5 轴机床，其中一些机床具有多托盘和熄灯工作能力，位于萨福克郡米尔登霍尔的企业现在能够提供完整的供应链解决方案。近年来，CTPE 投资了 Whitehouse Machine Tools 的几台 Brother Speedio 加工中心。



由 pL LEHMANN 打造的 T1-507510.LL TAP1c 旋转工作台。  
(图片：pL LEHMANN)

由于先进的 Speedio 系列是一些速度最快的加工中心，高速机床帮助企业跟上对其产量的持续高需求。

该公司高产量 Brother 机床系列的最新成员 Speedio S1000X1 加工中心是 CTPE 迄今为止产能最大的 Brother 机床。S1000X1 增加的 X 和 Y 轴行程以及加工区域的扩大使 CTPE 能够加工更大的部件并在一个循环中生产多个更小的工件。为了进一步提高公司的加工效率和灵活性水平，CTPE 的新型 S1000X1 增加了先进的 pL LEHMANN 转台。

CTPE 运营总监 Alex Taylor 解释道。“CTPE 的成功建立在我们在产出质量和提供的服务方面的声誉。在我们所有的活动中追求质量仍然是我们价值观中最重要的方面。我们对质量和服务承诺的一个重要部分是我们对最新数控机床的持续投资。”

“我们为一系列要求苛刻的工业部门提供服务，每个部门都具有挑战性的精度要求。此外，我们经常面临具有挑战性的交货时间的加工部件。为了使我们的能够高效生产优质部件，我们与 Whitehouse Machine Tools 建立了良好的合作关系，并从该公司购买了多台 Brother Speedio 先进机器。由于 Brother 的高速 Speedio 机床是世界上速度最快的加工中心之一，除了满足我们对高精度加工和卓越质量标准的需求外，Brother Speedio 机床还满足我们苛刻的生产效率要求。”

“与我们之前的型号相比，我们最近安装的 Brother Speedio S1000X1 机器增加了 X 轴和 Y 轴。在 Whitehouse Machine Tools 技术人员的推荐下，我们订购了带有 pL LEHMANN 5 轴转台的 S1000X1。通过使用我们的 pL LEHMANN 转台，我们无需对我们的许多组件执行 2-3 次加工操作，而是能够在一个高效的加工循环中完成所有必要的工作。”

“多年来，我们一直是转台的热心用户，并将其视为宝贵的灵活加工辅助工具，以及我们效率体系的重要组成部分。我们使用转台通常可以执行一击式加工，而不是多次单独的加工操作。”

“由于我们有使用其他两家制造商的转台的经验，因此比较我们最新的 pL LEHMANN 型号的性能很有趣。除了我们 pL LEHMANN 装置的出色精度外，它还具有比我们使用的其他品牌更快的响应时间，并提供高水平的夹紧扭矩。”



“这也有帮助，尽管我们新的 pL LEHMANN 转台坚固耐用，能够满足我们对它的要求，但与我们以前使用的型号相比，它的外形更小，占地面积更小。因此，除了最大限度地提高 Brother Speedio S1000X1 的套筒行程外，我们还可以安装额外的 Schunk 虎钳和其他夹具。”

“我们的 pL LEHMANN 转台已被证明非常成功，因为它提供了我们所需的精度、速度和加工灵活性水平。当需要时，我们将返回 pL LEHMANN 获取更多模型。”





在过去的 4 年里，pL LEHMANN 的员工利用他们深厚的工程知识和创造性的设计技能开发了一系列基于巧妙模块化系统的高质量转台。由于瑞士制造的 pL LEHMANN 转台可以组装以适应多种加工任务。提供多种型号，从基本的单主轴第 4 轴单元到具有第 4 和第 5 轴功能的 4 轴倾斜转台。现在，客户不再接受与特定加工要求非常匹配的转台，而是能够收到完全符合他们需求的 pL LEHMANN 产品。

pL LEHMANN 转台在机器工作范围内占用的空间最小，从而能够改善刀具对工件的访问。尽管尺寸紧凑，但坚固的转台可提供出色的夹紧扭矩和出色的抗拉拔扭矩和轴向力。进一步提高加工效率，pL LEHMANN 的标准化主轴布置允许使用极其广泛的工件夹紧系统。因此，除了为初始工件范围设置标准工件夹具外，还可以快速转换夹紧装置以适应其他工件。

得益于 pL LEHMANN 的模块化方法，该公司的产品可以保持面向未来，例如，如果客户的加工要求发生变化，而不是购买新的转台，他们当前的 pL LEHMANN 模型可以轻松地重新配置以适应新的条件。