

持續加工，不停機：guidelok 提高品質並減少保養

工具機製造商高明精機使用 igus guidelok 導向系統在其龍門中實現長懸空長度

龍門製造中心加工機是台灣工具機製造商高明精機的專長。達 13 m 的長行程對能量和介質的供應提出了挑戰。高明精機選擇了動態工程塑膠專家 igus 提供的 guidelok。該系統中拖鏈低震動運行，可以增加加工精度。

高明精機是重型龍門銑床開發和製造的亞洲先驅。KMC-G 系列是該臺灣公司最大的龍門加工中心之一。拖鏈系統圍繞龍門機構設計，即加工帶工件的工作台保持靜止。該設計的行程長度為 13 m，特別適用於大批量的重工件，主要用於航太和工具機行業的工件加工。在 KMC-G 系列中，高明精機使用 [guidelok](#) 供能系統來實現高懸空長度，並搭配了 E4.80 拖鏈。

水平 guidelok 系統可靠而安全地引導上層拖鏈

龍門加工中心機配備了用於加工主軸的更換裝置，能夠以不同的角度使用銑頭。由於必須將大量的主軸管線從中央控制櫃透過設備引導至銑削裝置，因此存在大量用於能量、介質和資料的電纜和軟管。「對於更長的行程，所有拖鏈都必須有支撐才能使用。考慮到拖鏈內軟管和電纜的額外重量，支撐更加不可少。」高明精機總經理 Tim Chang 解釋說。guidelok 系統滿足所有這些要求。支撐輪引導 E4.80 拖鏈的上層。當鏈條彎曲半徑移過它時，每個滾輪都可以移開。此外，該設計允許選擇使兩個相對的鏈在同一導槽系統內移動。由於 guidelok 的設計，拖鏈可以快速移動並且幾乎沒有震動。這可以改善加工結果。同時，由於切屑不會累積在上下層之間，因此減少了機器的停機時間和保養頻率。guidelok 的行程距離甚至可以延長到 50 m。

新聞稿

圖片說明：



圖片 PM6219-1

龍門加工中心 KMC-G 專為航太和工具機行業的工件而設計。X 軸行程超過 13 m。

(來源：igus GmbH)



圖片 PM6219-2

長行程以及大量的電纜和軟管對能量供應系統提出了苛刻的要求。guidelok 系統的擺動滾輪支架允許拖鏈在支撐上層的同時自由運行。(來源：igus GmbH)

新聞稿

軸承... 自潤軸承... 免上油軸承... 自潤襯套... 自潤軸襯套... 培林... 華司... 乾式自潤軸承... 乾式科技軸承... 取代粉末冶金軸承... 取代金屬DU軸承... 取代滾針軸承... 滾珠軸承... 自潤滾珠軸承... 魚眼軸承... 軸承座... 自潤軸承座... 萬向軸承... 滑軌... 線軌... 乾式科技滑軌... 乾式滑軌... 乾式線軌... 自潤滑軌... 自潤線軌... 導軌... 免上油滑軌... 直線滑軌... 滑動軸承... 自潤滑動軸承... 螺桿... 拖鏈... 動態拖鏈... 電線保護... 方形護管... 游動護管... 伸縮護套... 塑鋼鍊條... 伸縮護蓋... 高柔性電纜... 電線... 電纜... 螺旋電線... 耐折電線... 耐撓曲線... 耐移動電纜... 耐油線... 耐屈尺... 耐彎曲電纜...