

# 无锡三广众成精工科技 大型焊接加工零件 大丰大型焊接加工

产品名称	无锡三广众成精工科技 大型焊接加工零件 大丰大型焊接加工
公司名称	无锡三广众成精工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市梁溪区金山北工业园金山四支路11号2幢1楼
联系电话	13861803210

## 产品详情

### 6、驱动并联化

并联运动机床克服了传统机床串联机构移动部件质量大、系统刚度低、刀具只能沿固定导轨进给、作业自由度偏低、设备加工灵活性和机动性不够等固有缺陷，在机床主轴(一般为动平台)与机座(一般为静平台)之间采用多杆并联联接机构驱动，通过控制杆系中杆的长度使杆系支撑的平台获得相应自由度的运动，可实现多坐标联动数控加工、装配和测量多种功能，更能满足复杂特种零件的加工，具有现代机器人的模块化程度高、重量轻和速度快等优点。并联机床作为一种新型的加工设备，已成为当前机床技术的一个重要研究方向，受到了国际机床行业的高度重视，被认为是“自发明数控技术以来在机床行业中最有意义的进步”和“21世纪新一代数控加工设备”。

### 2016年上半年金切机床降幅趋缓 成形机床仍在探底

从国家统计局固定资产投资数据分析，2016年上半年中国制造业30个细分领域中，投资增速呈现增长的占66.7%，投资增速呈现下降的占33.3%，而2015年底的数据分别是86.7%和13.3%。

2016年上半年投资增速在两位数以上的细分领域分别是：文教、体育和娱乐用品制造业（17.1%）、食品制造业（15.9%）、纺织业（12.9%）、电气机械和器材制造业（12.3%）、医药制造业（11.7%）。

2016年上半年投资降幅在两位数以上的细分领域分别是：金属制品、机械和设备修理业（-34.9%）、烟草制品业（-17.7%）、运输设备制造业（-11%）。从投资额上看，前三位分别是非金属矿物制品业（1131亿美元）、化工产品制造业（999亿美元）、通用设备制造业（902亿美元）；后三位分别是烟草制品业（13亿美元）、金属制品、机械和设备修理业（19亿美元）、化学纤维制造业（81亿美元）。

金属切削机床降幅趋缓，金属成形机床仍未见底。无论是市场消费额还是生产数据，大型焊接加工报价，近期金属切削机床的降幅都在收窄。2016年上半年，金属切削机床消费额83亿美元，大型焊接加工零件，同比下降3.5%，与2015年底相比，大型焊接加工设备，增速回升10.9个百分点；金属成形机床消费额46亿美元，同比下降17.9%，与2015年底相比，增速下降5.6个百分点。

近几年中国机床消费市场结构升级加快，突出表现是非数控机床需求快速萎缩。由于金属切削机床细分领域进入调整较早，调整进行的比较充分，大丰大型焊接加工，数控产品占比也不断提升，所以已经开始适应现在的市场需求结构。与之相对的金属成形机床细分领域，调整才刚刚开始，非数控需求的快速下降必然会带动市场下行。

低端工具需求下降进一步反映低端制造业开工不足。2016年上半年进口切削刀具细分商品中，硬质合金刀片同比增长2.8%，普通车刀同比下降10.9%；硬质合金镗刀同比增长12.9%，普通镗刀同比下降13.1%；硬质合金钻头同比下降1.4%，普通钻头同比下降9%。从2015年至今，以高速钢钻头、车刀、铣刀等为代表的高速钢标准刀具销售大幅下降，降幅大致在30%左右，这与非数控机床销售和使用大幅萎缩的趋势相呼应。由于工具消费反映制造业的开工率情况，刀具消费结构性变化也间接反映制造业中设备使用情况的结构性变化。

进口来源上的变化，2016年上半年金属加工机床进口来源前5名分别是：日本（11.9亿美元、同比-9.6%、份额30%）、德国（10.8亿美元、同比4.8%、份额27.1%）、台湾地区（4.2亿美元、同比-17.4%、份额10.5%）、韩国（2.9亿美元、同比-17.3%、份额7.2%）、瑞士（2.2亿美元、同比-0.2%、份额5.6%）。切削刀具进口来源前五名分别是：日本（1.9亿美元、同比-6.7%、份额29.4%）、德国（1.2亿美元、同比-18.9%、份额19.5%）、瑞典（0.6亿美元、同比24.7%、份额10.2%）、台湾地区（0.6亿美元、同比-5.4%、份额9.9%）、韩国（0.5亿美元、同比9.9%、份额8.3%）。

进口结构上的变化，2016年上半年金属切削机床进口额前3位的是：加工中心（15亿美元、同比-7.3%、份额45.9%）、磨床（5.5亿美元、同比9.2%、份额16.8%）、特种加工机床（4.2亿美元、同比-10.2%、份额12.8%）。金属成形机床前3位是：冲剪折机床（3.1亿美元、同比-3.9%、份额43.7%）、锻造机床（1.9亿美元、同比-24.1%、份额26.8%）、压力机（1亿美元、同比-38.8%、份额14.1%）。切削刀具前3位是：硬质合金刀片（2.8亿美元、同比2.8%、份额40%）、钻、攻丝工具（1.3亿美元、同比-11.7%、份额18.6%）、铣刀（0.9亿美元、同比-6%、份额12.9%）。

## 10、高可靠性

数控机床与传统机床相比，增加了数控系统和相应的监控装置等，应用了大量的电气、液压和机电装置，易于导致出现失效的概率增大；工业电网电压的波动和干扰对数控机床的可靠性极为不利，而数控机床加工的零件型面较为复杂，加工周期长，要求平均无故障时间在2万小时以上。为了保证数控机床有高的可靠性，就要精心设计系统、严格制造和明确可靠性目标以及通过维修分析故障模式并找出薄弱环节。国外数控系统平均无故障时间在7~10万小时以上，国产数控系统平均无故障时间仅为10000小时左右，国外整机平均无故障工作时间达800小时以上，而国内最高只有300小时。

无锡三广众成精工科技-大型焊接加工零件-大丰大型焊接加工由无锡三广众成精工科技有限公司提供。无锡三广众成精工科技-大型焊接加工零件-大丰大型焊接加工是无锡三广众成精工科技有限公司（[www.wuxisgzc.com](http://www.wuxisgzc.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王总。