

供应广东珠海YMC650日本安田YASDA亚司达CNC数控加工中心五轴高精度三维曲面模具加工

产品名称	供应广东珠海YMC650日本安田YASDA亚司达CNC数控加工中心五轴高精度三维曲面模具加工
公司名称	广东润源机械科技有限公司
价格	200000.00/台
规格参数	品牌:YASDA亚司达 型号:YMC650 产地:日本
公司地址	东莞市长安镇长安振安东路98号
联系电话	15999821525

产品详情

日本YASDA高速加工中心主要用于高精度，多步骤的，复杂形状加工的板，盘部件，外壳部件，模具等的

部件，可以在一个完成夹紧连续铣，钻，扩，铰孔，镗孔，攻丝线和三维曲面，精密加工坡口加工执行

程序，缩短了生产周期，从而使用户获得良好的经济效益。

1、箱体类工件 这类工件材料一般可以要求都进行多工位孔系以及一个平面的加工，定位系统精度设计

要求高，在YASDA加工中心上加工的时候，一次装夹能完成我们普通中国机床60%~95%的工序主要内容。

2.复杂曲面的工件可采用三坐标联动的球头铣刀加工，如果工件有加工干涉区或加工盲区，需要考虑四五坐标联动的机床，如飞机、汽车形状、叶轮、螺旋桨、各种成型模具等。

3，形型材构件是外部构件的不规则部件，常常需要点，线，面混合的多台处理。加工异型件，形状更复杂，更高的精度，使用加工中心的可显示其优点。如手机外壳。

4、盘、套、板类工件 这类影响工件主要包括一个带有两个键槽和径向孔，端面进行分布有孔系、曲面的盘套或轴类工件，如带法兰的轴套、带有测量键槽或方头的轴类零件等;具有较多孔材料加工的板类零件，如各种控制电机盖等。

近年来,数控技术愈发成熟,YASDA数控加工中心作为加工设备加工精度越来越高,加工中心的精加工能力供应广东珠海YMC650日本安田YASDA亚司达CNC数控加工中心五轴高精度三维曲面模具加工越来越强。精加工的工件表面常常会有缺陷,那么精细加工的各种零件表面出现问题后应该如何解决呢?

工件加工后产生椭圆和棱圆,俗称工件变形。此类现象产生的原因主要是主轴轴承间隙过大、主轴轴承磨损、或主轴末级齿轮精度超差、主轴轴承套的外径成椭圆或床头箱体轴孔成椭圆,或两者配合间隙过大。

解决办法:调整主轴轴承的间隙;如果是高速切削,调整的间隙可以稍大一些,如果经常在低速下工作时,则间隙要小一些。如果按低速来调整主轴间隙,往往在高速工作中可能发生抱轴现象。一般的间隙要在0.02~0.04毫米之间为宜。

另外切削速度也是影响数控加工中心精加工的原因。YASDA加工中心是高度机电一体化的产品,高转速的主轴保证了高速切削,而影响切削速度的因素很多,切削速度选择时要注意以下几点:

刀具材质

刀具材料不同,允许的高切削速度也不同。高速钢刀具耐高温切削速度不到50m/min,碳化钨刀具耐高温切削速度可达100m/min以上,陶瓷刀具的耐高温切削速度可高达1000/min。

工件材料

工件材料硬度高低会影响刀具切削速度,同一刀具加工硬材料时切削速度需降低,而加工较软材料时切削速度可以提高。如果刀具使用寿命要求长,则应该选用较低的切削速率。反之可以采用加高的切削速度。

5.加工中心也可进行特殊加工,如果FMEDM电源安装在主轴上,金属表面可以淬火。

高速加工中心优势:供应广东珠海YMC650日本安田YASDA亚司达CNC数控加工中心五轴高精度三维曲面模具加工

日本安田工业YASDA高速钻攻中心一般采用电主轴,在使用过程中电主轴从启动达到某一转速,或从某

转速到停止所耗用的时间相对较少,也同样节省了时间。用一台高速高速石墨加工中心完成的工作量,

用速度慢一些的加工中心完成同样的工作分别需要1.5台、2台、2.5台。用高速加工中心组成生产线可以

有效地减少机床的台数,可以减少投资,减少占地面积,节约能源,减少了使用成本。这就是高速加工

中心的优势和采用高速加工中心的必要性。