

供应广东深圳日本高精密机床YASDA加工中心YBMVI40数控CNC五轴高硬淬火模架模胚加工设备

产品名称	供应广东深圳日本高精密机床YASDA加工中心YBMVI40数控CNC五轴高硬淬火模架模胚加工设备
公司名称	广东润源机械科技有限公司
价格	50000.00/台
规格参数	品牌:YASDA雅思达 型号:YBMVI40 产地:日本安田
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

日本超高精密加工中心机床五轴加工中心对工业的影响以及战略价值

装备制造业是一国工业之基石，它为新技术、新产品的开发和现代工业生产提供重要的手段，是不可

或缺的战略产业。即使是发达工业化国家，也无不高度重视。近年来，随着我国国民经济迅速发展和国防建设的需要，对数控机床提出了急迫的大量需求。机床是一个国家制造业水平的象征。而

代表机床制造业高境界的是五轴联动数控机床系统，从某种意义上说，反映了一个国家的工业发展水平状况。

在传统的模具加工中，一般用立式加工中心来完成工件的铣削加工。随着模具制造技术的不断发展，立式加工中心本身的一些弱点表现得越来越明显。

平状况。

在传统的模具加工中，一般用立式加工中心来完成工件的铣削加工。随着模具制造技术的不断发展

，立式加工中心本身的一些弱点表现得越来越明显。

现代模具加工普遍使用球头铣刀来加工，球头铣刀在模具加工中带来好处非常明显，但是如果用立
广东深圳日本高精密机床YASDA加工中心YBMVI40数控CNC五轴高硬淬火模架模胚加工设备
式加工中心的话，其底面的线速度为零，这样底面的光洁度就很差，如果使用四、五轴加工中心加工技
术加工模具，可以克服上述不足。由于使用五轴加工中心，使得工件的装夹变得容易。加工时无需特殊
夹具，降低了夹具的成本，避免了多次装夹，提高模具加工精度。采用五轴技术加工模具可以减少夹具
的使用数量。另外，由于日本安田雅思达YASDA加工中心可在加工中省去许多特殊刀具，所以降低了刀
具
成本。五轴加工中心在加工中能增加刀具的有效切削刃长度，减小切削力，提高刀具使用寿命，降低成
本。

五轴联动加工中心

采用日本超高精密加工中心机床加工模具可以很快的完成模具加工，交货快，更好的保证模具的加
工质量，使模具加工变得更加容易，并且使模具修改变得容易。

种类对于加工精度要求很高的型面加工来说，应选择沿曲面的切矢方向或沿圆弧方向进刀、退刀方
式，这样不会在工件进刀或退刀处留下驻刀痕迹而影响工件的表面加工质量。

确定铣刀进给路线时，应考虑哪些因素？

答：进给路线包括平面内进给和深度进给两部分路线。对平面内进给，对外轮廓从切线方向切入，
对凹轮廓从圆弧切入。在两轴联动的数控铣床上，对铣削平面槽行凸轮，深度进给有两种方法：一种方
法是在xy或(yz)平面内来回铣削逐渐进刀到既定深度；另一种方法是先打一个工艺孔，然后从工艺孔进
刀既定深度。

五轴加工中心有立式、卧式和摇篮式二轴NC工作台，NC工作台 NC分度头，NC工作台 90° B轴，NC工
作台 45° B轴，NC工作台 A轴，二轴NC 主轴等类型。上述六大类共7种五轴联动方式都有各自的特点，

无法说哪一种形式更好，只能说你的产品适合哪种类型的五轴加工。

发展趋势

日本安田雅思达YASDA加工中心首先是采用直线电机驱动技术。经过十几年的发展，直线电机技术已经非常成熟。直线电机刚开发出来易受干扰和产热量大的问题已经得到解决，而直线电机的定位技术，即在高速移动中快速停止，也有部分机床厂家采用阻尼技术给予解决。直线电机的优点是直线驱动、无传动链、无磨损、无反向间隙，所以能达到佳的定位精度。直线电机具有较高的动态性，加速度可超过2g。日本超高精密加工中心机床采用直线电机驱动还具有可靠性高、免维护等特点。其次是采用双驱动技术。对于较宽工作台或龙门架型式，如果采用中间驱动，实际无法保证驱动力在中心，容易造成倾斜，使得动态性能较差。使用双驱动，双光栅尺，一个驱动模块，就能使动态性能非常完美。一个驱动指令，双驱同时工作，光栅尺来检测两点是否平衡，如果不平衡则通过不同指令使其达到平衡。