

# 供应浙江杭州日本安田YASDA坐标镗铣床加工中心雅仕达高精密五轴联动数控加工中心眼镜模具零件加工设备

产品名称	供应浙江杭州日本安田YASDA坐标镗铣床加工中心雅仕达高精密五轴联动数控加工中心眼镜模具零件加工设备
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雅士达 型号:YMC650 XYZ行程:600X500X280
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

日本安田YASDA亚司达5轴加工中心联动加工中心首先是一种五轴数控设备，因为被客户用来主要加工复

合材料工件，所以简称为复材五轴雕刻机。是一种科技含量高、精密度高，专门用于加工复杂曲面的加工中心，在航空航天、轨道交通等行业有着举足轻重的影响力。

复材五轴雕刻机主要采用龙门焊钢结构，具有完美的高速铣床的铣削技术特性，可满足客户不同尺寸、异形工件的加工需求。

二、性能五轴加工中心是指在一台数控加工中心上至少有五个坐标轴（三个直线坐标和两个旋转坐标）

，一般为X、Y、Z、A、C五个轴，而且可在数控(CNC)系统的控制下同时协调运动进行加工。联动是数控

加工中心的多个轴按一定的速度同时到达某一个设定的点，五轴联动是五个轴都可以。并且五个轴上有自由度，主轴能达到360度摆动，就相当于在行程内不同角度都能够进行加工！五轴加工中心是一种效率高、精度高的数控加工中心。

五轴加工中心加工工件只需通过一次装夹就可完成复杂的加工程序，特别适合用于钣金件、飞机结构件、航空发动机涡轮叶片、飞机机翼钣金、复杂箱体等结构复杂、精度要求高、批量大的零件的加工。所以五轴联动数控加工中心也是一种科技含量高、精密度高专门用于加工复杂曲面的数控加工中心，这种数控加工中心系统对一个国家的航空、航天、军事、科研、精密器械、高精医疗设备等行业，都有着举足轻重的影响力。如广东润源数控的五轴加工中心。

五轴锯片加工三轴铝型材加工中心有效的加工面在工件的上表面，能够轻易对工件表面进行铣销、钻孔、攻牙等一系列的加工，如果需要加工侧面，可以借助回转工作台或者安装固定的角度头等方法去完成供应浙江杭州日本安田YASDA坐标镗铣床加工中心雅仕达高精度五轴联动数控加工中心眼镜模具零件加工设备

加工。目前，应用程度比较广的是三轴型材加工中心，如德力数控的铝型材加工中心。

(三轴加旋转台)

(1)相比传统加工中心移动速度更快，简化缩短加工过程，使企业生产效益大大提高。

(2)加工精度高，型材加工中心由于加工工序集中，避免了加长工艺流程，减少了人为，加工质量更稳定。

(3)操作简单，无需经验，三维可视化模拟加工，1小时可学会加工编程，能够为企业解决招人难等问题。

日本安田YASDA亚司达5轴加工中心型材加工中心在常规的三轴型材加工中心的基础上多加一个旋转轴(A

轴),通常称之为第四轴。平常的三轴数控机床,即主轴前后方向(X轴)、主轴左右方向(Y轴)、主轴上下

方向(Z轴)运动,用于工件的加工。第四轴是增加一个可 $\pm 90^\circ$ 旋转的A轴(绕着笛卡尔坐标系的X轴旋转

的回转坐标轴),它可以令刀具与工件之间的产生角度偏移,即刀具轴与工件表面法线成一个角度,配合

使用可以自动划分斜孔、铣削斜边等,而不会发生二次夹紧的产生精度偏差。既能够扩大加工范围,又

能够使切削条件更好。简化工艺,提高生产效率。减少装夹次数,缩短生产时长,如德力数控MC四轴型

材加工中心,很多买过三轴的企业复购时都会选择购买这款四轴型材加工中心。

五轴型材加工中心

目前五轴的加工中心,一次装夹能够完成五个面的加工。由于主轴前段是一个回转双摆头,分为能够环

绕X轴旋转 $\pm 120^\circ$ 的A轴以及能够自环绕Z轴 $\pm 220^\circ$ 的C轴,A、C轴的分度值能达到 $0.001^\circ$ ,在原有X、Y

、Z三个直线轴的基础上加上A、C轴的联动,配上好的五轴联动数控系统,伺服电机系统可以对模具进行

高精度的曲面加工。广泛应用于航天、航空、科研、精密机械等行业,像机体精密件,叶轮、叶片等等

都是需要通过五轴联动加工出来。并且主轴内部配有循环冷却系统,通过循环油冷系统带走主轴高速旋

转所产生的热量,回到油冷系统冷却后再回流到主轴,让主轴能够一直工作。如德力数控的MF五轴加工

中心,可针对型材进行各种复合角度的切割加工等,可以提高企业的生产效率。

五面加工中心也叫五面体加工中心,指一次装夹工件可实现5个面加工的加工中心,是使用复合铣头达到

多面铣的加工中心,也就是说他的铣头可以卸下来,装上复合铣头,铣头是可以转角度的。也就是说,除

了工作台外那个面不好加工,其它都可以加工。 , 所以五面体加工中心类似于三轴加工中心, 只是它可以同时做五个面, 但是它也无法做复杂的异型加工, 打斜孔, 切割斜面等。五面体加工中心结构复杂, 角度头造价较高, 能充分发挥加工中心效率, 对系统软件也有较高要求。一般以龙门系列居多如德力数控的龙门加工中心或者重型型材加工中心, 都可以定制添加, 一般配有90度铣头、直角铣头、万向铣头、延伸头等。一般采用X、Y、Z、C轴进行工件加工。

复材五轴雕刻机通过数控系统, 日本安田YASDA亚司达5轴加工中心五个轴向驱动刀具运动, 围绕工件进行加工实现五轴联动加工。比较经典的数控系统有NOBOT、新代等, NOBOT是诺伯特自行研发的数控系统

, 可堪比西门子。五轴头国内有些厂家采用进口三轴加自制2轴。NOBOT五轴采用原装进口意大利整体式

五轴头, 性能稳定。