

日本雅思达雅施达超精密机床yasda430加工中心光学镜头零部件精度0.002个谬 μ 以内模具加工设备

产品名称	日本雅思达雅施达超精密机床yasda430加工中心光学镜头零部件精度0.002个谬 μ 以内模具加工设备
公司名称	广东润源机械科技有限公司
价格	250000.00/台
规格参数	品牌:雅思达YASDA雅施达 型号:yasda430 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

在汽车加工领域，日本安田工业YASDA机床亚司达加工中心五轴数控加工中心汽车品牌提供加工设备，作为五轴加工中心的制造企业，拥有成熟的汽车加工解决方案。

模具部分如果工件的精度不高，为了便于操作，五轴加工中心可以使用高速加工中心加工过程中使用的刀具来尝试切割刀具。将使用的铣刀安装在主轴上，并以中速旋转主轴。手动移动铣刀沿X方向靠近测量边缘，直到铣刀切割刀片轻微接触工件表面，听到切割刀片与工件之间的摩擦声。保持X坐标不变，沿Z方向退出铣刀。将高速加工中心的相对坐标X设置为零，并沿X方向将刀具半径距离移动到工件的一侧。此时，高速加工中心坐标系下的X值是测量边缘的X坐标，输入该值CNC偏置寄存器G54.重复上述操作，您可以获得侧面的Y坐标。该方法相对简单，在工件表面留下划痕，刀具精度不高。为了避免损坏工件表面，五轴加工中心可以在刀具和工件之间增加塞尺，但应减少塞尺厚度，主轴不能旋转。此外，还可以使用心轴和块规则来匹配刀。

日本安田工业YASDA机床亚司达加工中心汽车车身钣金件很多都需要冲压模具，而且由于需要配件配合拼接，对精度要求比较高。在传统的模具加工中，一般采用三轴加工中心来完成工件的铣削加工。而升级为汽车配件五轴加工中心，一方面降低成本，另一方面提高加工精度。

五轴是降低成本的选择。日本雅思达机床雅施达超精密机床yasda430加工中心光学镜头零部件精度0.002个 μ 以内的模具加工设备

汽车配件五轴加工中心

多面加工一次装夹：

加工时不干预，一次装夹既能完成加工，又避免了多次装夹带来的重复定位误差。既缩短了时间，又节省了安装工件时需要的工装夹具的大额费用。

设备投资成本降低：

减少车间占地和车间数量。一个汽车配件五轴加工中心具有汽车、铣削、钻孔、磨削等多种工艺。工程集约生产只需要前期的等待调试时间，编程可以通过导入空白数据来完成，前期的准备也可以大大缩短。

大灯模具图

更高的五轴加工精度

加工深腔模具日本雅思达机床雅施达超精密机床yasda430加工中心光学镜头零部件精度0.002个 μ 以内的模具加工设备

日本安田工业YASDA机床亚司达加工中心深腔加工时，三轴加工中心必须加长刀柄和刀具，但利用五轴加工中心可以适当缩短刀具长度，通过工件或主轴头的附加回转和摆动，杜绝刀具与刀杆、型腔壁发生碰撞现象，减少加工时刀具的抖动和损坏，延长刀具的使用寿命，大大提高模具的表面质量和加工效率。

加工模具侧壁

在侧壁加工时，三轴加工中心的刀具长度大于侧壁深度，如果刀具长度高于3倍径，则很难保证刀具的质量。五轴加工中心可以利用主轴或工件的摆动，使刀具和模具的侧壁始终呈现垂直状态，提高工件质量，延长刀具的使用寿命。

曲面加工模具较平

日本安田工业YASDA机床亚司达加工中心加工中心在，三轴加工中心需要用球刀精铣加工刀路，但球刀中心旋转线速几乎为零，在模具加工时对刀损伤程度较大，使用寿命会急剧下降，表面质量也会变差。五轴加工中心的应用可以成为加工的一定角度，增加相对线速，不仅提高了刀的使用寿命，工件表面质量也会大幅提高。

保险杠模具图日本雅思达机床雅施达超精密机床yasda430加工中心光学镜头零部件精度0.002个 μ 以内的模具加工设备

汽车配件五轴加工中心采用德国原有的五轴头和主轴，机械结构为双电机双丝杠结构，能胜任精细的模具加工，如模具钢、不锈钢等材料。