

5
Fragen

YASDA

5 Fragen – Zum Verständnis von YASDA

1 Warum wird bei YASDA nach wie vor von Hand geschabt?

Die Technik des Handschabens wurde während der industriellen Revolution in England zur Finish Bearbeitung von Gleit- und Referenzflächen eingeführt.

Aufgrund der technischen Entwicklung wird dieser Arbeitsgang heute von Bearbeitungsmaschinen ausgeführt. Gleichwohl weisen handgeschabte Maschinenteile eine höhere Genauigkeit auf als maschinell bearbeitete. Diese Art der Bearbeitung von Hand ist die Basis der Genauigkeit von YASDA Maschinen.

Für YASDA wäre die Aufgabe des Handschabens gleichbedeutend mit dem Aufgeben der Fertigung von Präzisionsmaschinen.



5
Fragen

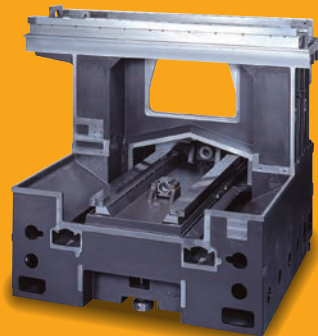
5 Fragen – Zum Verständnis von YASDA

2 Warum kommen viele Kunden immer wieder, trotz anfangs höheren Anschaffungskosten, auf YASDA zurück?

Die auf äußerst präzise handgeschabten Oberflächen montierten Flachführungen sorgen nicht nur für hohe Präzision und außergewöhnliche Stabilität, sondern auch für die legendäre Langlebigkeit der Maschinen.

Viele im Markt befindliche YASDA Maschinen sind 20 Jahre und älter und produzieren immer noch Präzision auf höchstem Niveau.

Viele Kunden kommen zu YASDA zurück, sobald die Gesamtkosten während des Lebenszyklus einer Maschine betrachtet werden.



5
Fragen

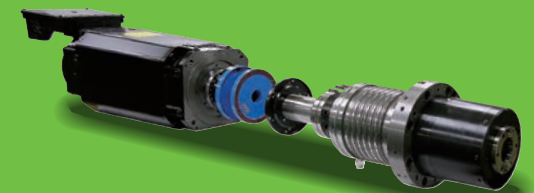
5 Fragen – Zum Verständnis von YASDA

3 Warum hat sich die Größe der Firma YASDA über lange Jahre nicht verändert?

YASDA hat die Leistungsfähigkeit der Maschinen kontinuierlich verbessert und die Anzahl der produzierten Maschinen jedes Jahr erhöht. Inzwischen wird bei YASDA in der Fertigung eine große Anzahl der eigenen Produkte eingesetzt.

Trotz der Produktionssteigerung konnte aufgrund der hohen Produktivität und Genauigkeit der eingesetzten Maschinen die Zahl der Mitarbeiter bei 300 gehalten werden.

Durch den Einsatz der eigenen Produkte werden die hergestellten Maschinen und die Produktivität der Fertigung ständig verbessert.



5
Fragen

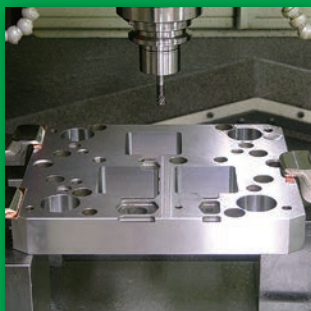
5 Fragen – Zum Verständnis von YASDA

Warum nennt YASDA seine Maschinen Lehrenbearbeitungszentren?

Weil die Positioniergenauigkeit im Bereich von wenigen µm der von
Lehrenbohrwerken entspricht. Hauptaufgabe von Lehrenbohrwerken
ist das Herstellen hochgenauer Bohrungen.

Ausbohren ist neben Präzisionsfräsen eine der wichtigsten
Bearbeitungsarten, die in der modernen Fertigung benötigt werden.

**YASDA Maschinen sind in der Lage,
hochpräzise Werkstücke in
Lehrenbohrwerksqualität zu bearbeiten.**



5
Fragen

5 Fragen – Zum Verständnis von YASDA

Warum strebt YASDA an, die besten Maschinen zu bauen, anstatt die Anzahl der produzierten Maschinen zu erhöhen?

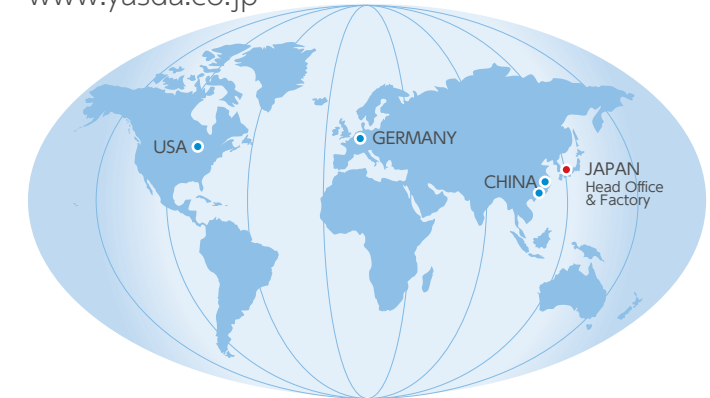
Jede Maschine wird bei YASDA mit grossem Enthusiasmus gefertigt.
Der Moment, in dem unsere Kunden diesen Enthusiasmus durch die
Präzision der Werkstücke nachvollziehen können,
ist für uns der Schönste. Wir glauben dass sich unsere Kunden nur
mit den besten Maschinen begeistern lassen.

**Wir werden auch in Zukunft unsere Kunden
mit höchster Präzision, bester Produktivität und
überragender Langlebigkeit zu begeistern wissen.**



YASDA

YASDA PRECISION TOOLS K.K.
www.yasda.co.jp



Stammsitz und Werk

JAPAN
1160 Hamanaka, Satosho-cho, Okayama, 719-0303, Japan
TEL: +81/865-64-2511 FAX: +81/865-64-4535
E-mail: yasda@yasda.co.jp

Vertretungsbüro

GERMANY
Schiesstr. 35, D-40549 Düsseldorf, Germany
TEL: +49/211-598937-40 FAX: +49/211-598937-50
E-mail: info@yasda.eu

Tochtergesellschaften

USA
YASDA PRECISION AMERICA CORPORATION
62 North Lively Boulevard, Elk Grove Village, IL 60007, U.S.A.
TEL: +1/847-439-0201 FAX: +1/847-439-0260
URL: www.yasda.com
E-mail: yasda1@yasda.com

CHINA
YASDA PRECISION TOOLS (SHANGHAI)
Room. 1001 Orient International Plaza Part(C),
No.85 Lou Shan Guan Road, Shanghai, 200336, China
TEL: +86/21-62700955 FAX: +86/21-62700970

YASDA PRECISION TOOLS (SHANGHAI) DONGGUAN OFFICE
5A Xingye Building, No.89.Lianfeng Road,
Changan Town, Dongguan City, Guangdong, 523850, China
TEL: +86/769-82283036 FAX: +86/769-82283086

*Produkte, einschliesslich Software und zugehörige Dienste in diesem Katalog, entsprechen dem
Fremdwährungs- und Aussenhandelsgesetz.

CNC Lehrenbearbeitungszentrum. Micro Center

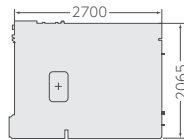
- 1 Verfahrwege X, Y, Z 2 Tischgröße 3 Spindeldrehzahlbereich 4 Anzahl Werkzeuge (Standard)

CNC Lehrenbearbeitungszentren

YBM 640V Ver.IV

Mold & Die Miller

- 1 600×400×350mm 3 100~24.000min⁻¹
2 700×450mm 4 30



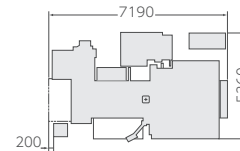
Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden):
3100

CNC Lehrenbearbeitungszentren

YBM 1218V Ver.II

Mold & Die Miller

- 1 1.800×1.200×600mm 3 50~10.000min⁻¹
2 1.800×1.200mm 4 32



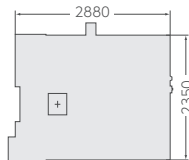
Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden):
3940

CNC Lehrenbearbeitungszentren

YBM 950V Ver.IV

Mold & Die Miller

- 1 900×500×350mm 3 100~24.000min⁻¹
2 1.000×500mm 4 30



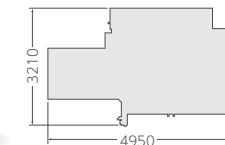
Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden):
3225

CNC Lehrenbearbeitungszentren

YBM 9150V Ver.II

Mold & Die Miller

- 1 1.500×900×450mm 3 100~24.000min⁻¹
2 1.500×900mm 4 60



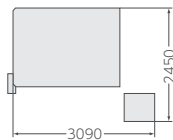
Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden):
3385

MICRO CENTER

YMC 430 Ver.III

Linearmotoren für alle Achsantriebe

- 1 420×300×250mm 3 200~40.000min⁻¹
2 600×350mm 4 32



Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden): 2670



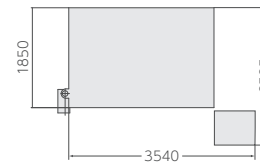
5 Achs Bearbeitung mit dem
Dreh- und Schwenktisch
Modell RT-10 möglich.

MICRO CENTER

YMC 650

Linearmotoren für alle Achsantriebe

- 1 600×500×280mm 3 200~40.000min⁻¹
2 700×550mm 4 32



Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden): 2700

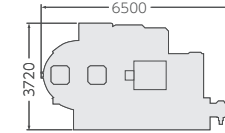
Präzisionszentren

- 1 Verfahrwege X, Y, Z 2 Tischgröße 3 Spindeldrehzahlbereich 4 Anzahl Werkzeuge (Standard)

Präzisionszentrum

YBM 7T

- 1 950×800×800mm
2 630×630mm
3 50~10.000min⁻¹
4 60

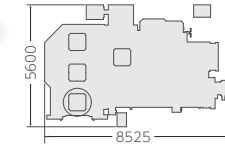


Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden):
3145

Präzisionszentrum

YBM 8T

- 1 1.300×1.000×1.100mm
2 800×800mm
3 50~10.000min⁻¹
4 60

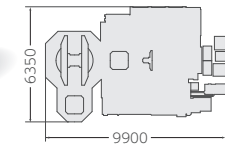


Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden):
3495 (Y=1000ST.)
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden):
3745 (Y=1250ST.)

Präzisionszentrum

YBM 10T

- 1 1.500×1.200×1.100mm
(2.100×1.400×1.100mm)
2 1.000×1.000mm
3 50~10.000min⁻¹
4 60

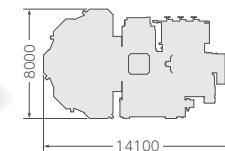


Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden):
4125 (Y=1200ST.)

Präzisionszentrum

YBM 15T

- 1 2.100×1.800×1.500(W)300mm
2 1.500×1.500mm
3 30~2.800min⁻¹
4 60



Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden):
5185 (Y=1800ST.)
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden):
5490 (Y=2100ST.)

Präzisionszentren 5 Achsen

- 1 Verfahrwege X, Y, Z 2 Tischgröße 3 Kleinste Tischpositionierung 4 Spindeldrehzahlbereich 5 Anzahl Werkzeuge (Standard)

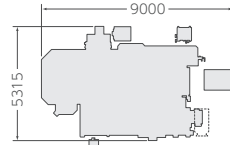
Präzisionszentrum

YBM 7Ti   

5-Achsen CNC Steuerung



- 1 1.250×1.000×1.100mm
- 2 500×500mm
- 3 0,0001 deg.
- 4 50–10.000min⁻¹
- 5 60



Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden): 3495

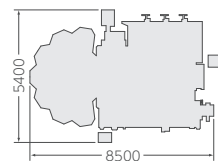
Präzisionszentrum

YBM 8T-63TT   

5-Achsen CNC Steuerung



- 1 1.000×1.000×1.100mm
- 2 630×630mm
- 3 0,0001 deg.
- 4 50–10.000min⁻¹
- 5 60



Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden): 3495 (Y=1000ST.),
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden): 3745 (Y=1250ST.)

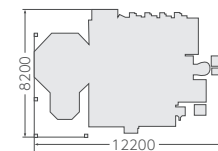
Präzisionszentrum

YBM 10T-100TT   

5-Achsen CNC Steuerung



- 1 1.500×1.200×1.100mm
- 2 1.000×1.000mm
- 3 0,0001 deg.
- 4 50–10.000min⁻¹
- 5 60

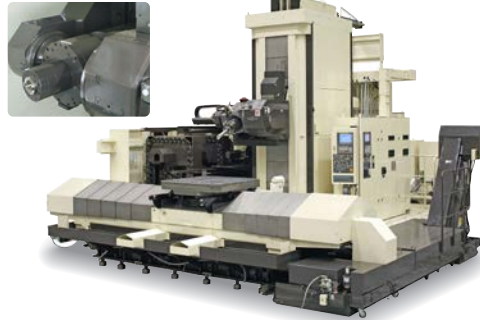


Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden): 4885

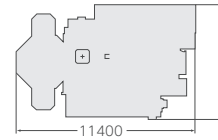
Präzisionszentrum

YBM 10T-TH   

5-Achsen CNC Steuerung



- 1 1.500×1.500×1.800mm
- 2 1.000×1.000mm
- 3 0,0001 deg.
- 4 60–6.000min⁻¹
- 5 60



Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden): 5600

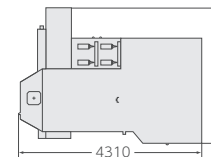
Präzisionszentrum

H30 i   

5-Achsen CNC Steuerung




- 1 650×560×560mm
- 2 300×300mm
- 3 0,0001 deg.
- 4 200–20.000min⁻¹
- 5 60



Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden): 2810

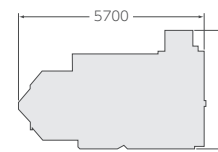
Präzisionszentrum

H40 i   

5-Achsen CNC Steuerung



- 1 875×740×685mm
- 2 400×400mm
- 3 0,0001 deg.
- 4 200–20.000min⁻¹
- 5 60



Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden): 3117

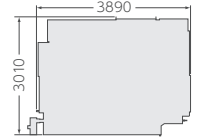
CNC Lehrenbearbeitungszentren

YBM Vi40 Ver.II   

Mold & Die Miller



- 1 900×500×450mm
- 2 φ400
- 3 0,0001 deg.
- 4 100–24.000min⁻¹
- 5 60



Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden): 3515

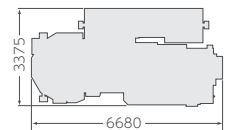
Präzisionszentrum

PX30 i   

5-Achsen CNC Steuerung



- 1 680×400×500mm
- 2 φ185
- 3 0,0001 deg.
- 4 100–20.000min⁻¹
- 5 323



Grundriss Einheit: mm
Maschinenhöhe
(ab Werkstattboden): 3335