

# 走心机 Miyanno数控走心机 津特机械贸易

产品名称	走心机 Miyanno数控走心机 津特机械贸易
公司名称	津特机械贸易（上海）有限公司苏州分公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区越溪街道吴中大道2288号6幢B1-1F(102室)
联系电话	18917295609 18917295609

## 产品详情

由于走心机的结构与传统的数控车床不同，所以走心机的加工效率和加工精度都高于数控车床。

走心机采用双轴排布刀具，这一设计大幅度地节约了加工循环时间，通过缩短排刀与对向刀具台的刀具交换时间的方法，实现多重刀具台重叠和螺纹切屑有效轴移动重叠功能，二次加工时的直接主轴分度功能，缩短实空走时间。

在主轴与工件夹紧部位的加工过程中，切屑刀具一直扮演者十分重要的角色，它为恒定不变的加工精度提供了强有力的保证。

就走心机市场来看，38mm是它的加工直径，这使走心机在精密轴类加工市场中占有很大的优势

如何根据零件工艺特性和车铣复合加工的工艺特点制定合理的工艺路线、装卡方法和选用合理的刀具是实现精密加工的关键。工序集中是复合加工为鲜明的工艺特点。因此，科学合理的工艺路线是提高车铣复合加工效率和精度的关键因素。瑞士宝美公司的S19i2F铣车复合加工中心为例，该机床具有五轴铣、车削、镗削、钻孔、锯断以及自动进料等功能，采用FANUC 31i数控系统，Miyanno数控走心机，具有刀矢平滑、超强前瞻、高速插补等功能，特别适合轴类、回转类等零件的高速精密加工。在航空叶轮加工中，该加工中心具有突出的优势。当采用棒料作为叶轮毛坯时，走心机，常规的叶轮加工工艺路线首先利用数控车床车削叶轮外部轮廓，然后精车加工基准；在此基础上利用五轴数控加工中心进行开槽、粗加工、半精加工以及型面和轮毂的精加工；在五轴加工中心或钻孔设备上完成孔加工。而采用S19i2F铣车加工中心不仅可以通过一次装卡完成上述工艺的全部加工，而且当采用棒料进行加工时还可以通过锯断、自动送料等功能实现叶轮的批量加工，宫野走心机，整个过程无需人工干预可以全部自动完成。其工艺路线的设置可采用如下方式：主轴装卡棒料 粗车叶轮外部轮廓 精车外部轮廓 五轴铣削开槽 流道粗加工 流道半精加工 流道精加工 钻孔 背主轴装卡 车削叶轮底部平面 钻孔。

走心机可以实现一次装卡完成全部或者大部分加工工序，从而大大缩短产品制造工艺链。这样一方面减少了由于装卡改变导致的生产辅助时间，同时也减少了工装卡具制造周期和等待时间，能够显著提高生产效率；制造工艺链的缩短和产品所需设备的减少，以及工装夹具数量、车间占地面积和设备维护费用的减少，能够有效降低总体固定资产的投资、生产运作和管理的成本；装卡次数的减少避免了由于定位基准转化而导致的误差积累。同时，车铣复合加工设备大都具有在线检测的功能，可以实现制造过程关键数据的在位检测和精度控制，从而提高产品的加工精度。

走心机-Miyanno数控走心机-津特机械贸易(推荐商家)由津特机械贸易（上海）有限公司苏州分公司提供。津特机械贸易（上海）有限公司苏州分公司位于苏州市吴中区越溪街道吴中大道2288号6幢B1-1F(102室)。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前津特机械贸易在其它中享有良好的声誉。津特机械贸易取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。津特机械贸易全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。