

滁州小型走心机加工方案

生成日期: 2025-10-09

走心机加长导套装置，其技术方案要点是包括与走心机主轴同轴固定连接的伸缩套筒，与伸缩套筒远离走心机主轴一端同轴连接的导套和固定连接于走心机机架的固定座，导套转动连接于固定座，伸缩套筒与导套呈轴向滑移并且径向固定连接，具有减小导套对工件的磨损的效果。导套模式转换系统通过指令模块接收指令并过转换模块从存储模块中调用导套模式的设置参数并应用于数控走心机。导套模式转换方法包括识别指令以及调用设置参数，步骤简单，方便操作。走心机加工可以满足复杂形状工件的加工要求。滁州小型走心机加工方案

数控走心机加工的时候，需要在正主轴上进行内圆车削和钻削加工，利用导套对棒料的支撑作用来提高数控走心机加工的稳定性。其次在正主轴上车削外圆，一次走刀完成全切深，这样可以缩短切削的时间并提高加工的稳定性。再次需要进行铣削加工，优先选择端面铣削，再加上数控走心机旋转轴的功率及稳定性有限，因此数控走心机切削力越小越好，数控走心机端面铣削能满足此需求。走心机的设计都是车铣复合一体的，能够在走心机上全部完成加工，走心机更需要高频铣提供动力和精度。滁州小型走心机加工方案走心机加工节约成本，成型部位一步到位。

对于机电一体化的产品设计也是较好的水平，现在国内走心机生产加工也达到了非常高的水平状态，而且在进行研发和生产的过程中，确实也让我们看到了拥有更广阔的发展前景。目前国内生产的走心机使用质量已经获得了更多用户的认可，并且确实国内的很多品牌的走心机也开始走出国门，现在标准品牌的走心机质量非常好，而且使用功能也非常强，这也就表示着在进行研发和生产的过程当中，突破了国外技术的垄断要求自己进行单独的研发和生产，也能够达到更好的使用效果，受到了越来越多客户的认可和欢迎。

高精度走心机加工接通电源后的检测：系统操作界面上的各个指示灯是否正常，各种按钮和开关是否处于正常位置；显示屏上是否有报警提示；液压等压力表的数值是否在要求范围内；控制电器柜箱的冷却风扇是否正常；刀具与回转刀台是否夹紧，刀具有无损坏；导套、夹头调整合适。断电时的检查：未通电时的检查主要检查冷却液、液压油、润滑油的油量是否充足，用到的各种工具和测量器材是否准备齐全；切屑槽内的是否清理干净等。运转后，注意有无异常噪音，控制箱有无异常气味，温度有无异常。走心机加工时的刀具需要跟零件的装夹要精确并且牢靠。

走心机作为数控车床中的精密加工设备，在生产细长轴类零件加工方面具有明显优势：缩短产品制造工艺链，提高生产效率：车铣复合加工可以实现一次装卡完成全部或者大部分加工工序，从而很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，能够明显提高生产效率。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。走心机加工移动每个轴时，请注意刀具与工件之间的碰撞。滁州小型走心机加工方案

走心机加工提供光学、光电、通信、航空、汽车、无人机、摄影器材等精密部件的定制与批量化生产。滁州小型走心机加工方案

走心机的副轴上料装置。它解决了现有走心机的副轴上料效率低的问题。走心机的副轴上料装置，用于向

走心机输送副轴进行加工，副轴上料装置包括机座，机座上设置有送料盘，副轴上料装置还包括用于向走心机的加工夹头移送副轴的第1机械手和用于将副轴从送料盘提取到第1机械手的第二机械手，第二机械手摆动连接在机座上，且第二机械手在竖直平面上摆动。第二机械手将待加工的副轴由送料盘提取到第1机械手，再由第1机械手移送到走心机的加工夹头上，实现了机械代替人工作，提高了工作效率和操作安全性。滁州小型走心机加工方案