

德国力士乐R162331420 BSHP 滚珠滑块 上海先韵自动化科技有限公司

产品名称	德国力士乐R162331420 BSHP 滚珠滑块 上海先韵自动化科技有限公司
公司名称	上海先韵自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	德国力士乐:BSHP 滚珠滑块 R16233:SLS, 标准, 钢质
公司地址	上海市松江区乐都西路825弄89、90号5层
联系电话	17717391297

产品详情

R162331420

在所有的德国力士乐机床直线导轨误差源中,热误差的比例高达60%~70%[1],对数控德国力士乐机床直线导轨的热误差进行控制及补偿是提高加工精度和加工质量最为有效的办法。

德国力士乐机床直线导轨热误差的补偿包括对德国力士乐机床直线导轨本体结构进行优化设计、对加工环境进行控制的硬件补偿方法,以及利用外加测控装置的软件补偿方法。软件补偿方法是一种性价比较高,对从根本上减少热误差的硬件补偿方法起到补充作用的热误差补偿方法[2]。

有效的热误差补偿主要依靠可靠的测量装置、高效的测量方法以及能够正确反映关键温度测点的温度数据同德国力士乐机床直线导轨热误差数据之间内在关系的统计德国rexroth滑块。目前较为广泛应用的数学理论包括多元线性回归、时序分析、神经网络、灰色系统理论等。其中灰色系统理论根据过去及现在已知或不确定的信息建立一个由过去引伸到未来的灰色德国rexroth滑块,从而确定系统未来发展变化的趋势。灰色系统理论以微分方程为工具,能够反映事物发展的本质,不需要对预测系统有明确的了解,其研究数据可随机产生[3],因此相对传统统计研究方法具有能够研究小样本、贫信息、任意分布数据的优点[4]。由于德国力士乐机床直线导轨加工条件随所加工工件外形不同而有较大差异,因此,通过简单增加实验数据采集时间来获得尽量多的建模数据比较耗时,且需要较多资金投入,性价比不高。由于通过实际切削加工实验所采集的数据符合小样本、贫信息的特点,所以灰色系统理论更加适用于热误差建模的研究。

