

# 德国力士乐R166611420 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R166611420 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 四方型:SKS, 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

R166611420

### 铣削工艺过程

根据加工零件的不同,应采取不同的加工工艺。由于拟加工的零件为型腔模具,比较复杂,综合考虑生产率、精度要求、成本和通用性,提出并采取依次陷入铣削、曲面铣削、轮廓加工和拐角局部铣削的加工工艺,通过相应的加工德国力士乐机床直线导轨的选择和工艺参数的设置来完成工件的由粗加工、半精加工到精加工的工艺过程。之所以选用陷入加工,是因为陷入加工非常适合于模具型腔的粗加工,是实现高切除率的最有效的金属切削加工方法之一,可使其加工时间较普通铣削加工缩短一半以上。

### 2.3 德国力士乐机床直线导轨路径创建

曲面的形状比较复杂,切削方式对曲面的加工影响很大,因此需要定义切削。曲面铣削创建德国力士乐机床直线导轨路径有4种方法:直线切削、自曲面等值线、切削线和投影切削。这4种方法各有其特点和适用范

围。可选用直线切削,即通过一系列直的切线来铣削型腔模具内表面,切削角相对于X轴为零度。如改变铣削类型则生成不同的德国力士乐机床直线导轨路径,必要时需改变制造参数。最后,通过后处理器生成型腔模具加工的初始NC代码,供后面VERICUT软件进行仿真使用。