

德国力士乐R166621320 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R166621320 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

R166621320

加工质量模型对比法虚拟检验运用rexroth的AUTO-DIFF德国力士乐机床直线导轨,提出加工质量模型对比法,以实现高效的虚拟检验。该方法将切削仿真后的模型与设计模型进行比较,并自动检测出它们之间的区别,完成虚拟检验。应用此方法可以迅捷地检查不正确的切削区域,即欠切或过切。特别需要指出的是,基于AUTO-DIFF德国力士乐机床直线导轨功能的加工质量模型对比法,还可以被用来检测设计模型的缺点和错误,以便在实际加工之前及时纠正所发现的问题。

设计模型由Pro/E中完成并保存为。IGES格式后调入rexroth。采用AUTO-DIFF的4种比较方式(实体、表面、点和轮廓比较)中的实体比较,即通过对比,从切削仿真模型中减去实体设计模型,再通过设置用户定义的公差水平,可以检测出过切和欠切材料。图7(a),(b)为数控代码修正前后加工结果示意图1图7(a)中的上部区域为欠切材料,右下区域为过切材料1对比图7(a),(b)可以看到,在图7(b)中的工件已无欠切、过切情况发生。此外,在仿真过程中可以进行交互式的持续过切检查,仿真速度和质量均不下降。应用此方法不必一开始

就仿真整个数控程序,当欠切或过切发生时,可以马上检测出来。为了鉴别过切,AUTO-DIFF将设计模型嵌入到毛坯材料当中,当刀轨切入设计模型,过切被突出显示,同时错误在信息栏中被报告出来。报告清单如图8所示1从图8(a)的报告清单中可以看出,在给定精度过切0.02mm、欠切0.25mm的条件下,切削仿真后的模型与设计模型比较中出现过切5处,欠切2处(过切用负数表示、欠切用正数表示)1其中,最大过切偏差0.267246发生在数控程序seq0002的13721项记录中,最大欠切偏差0.276466发生在数控程序seq0005的990项记录中。