

# HIWIN 台湾上银 CG系列互换型滑块;CGH20CAZAC

## 上海先韵自动化科技有限公司

产品名称	HIWIN 台湾上银 CG系列互换型滑块;CGH20CAZAC 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	HIWIN:台湾上银 CG系列:互换型滑块
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

### CG系列互换型滑块;CGH20CAZAC

随着各种新型数控系统和各种结构机床的不断涌现,通用后置处理系统总是落后于数控系统及设备硬件的发展,这就使得新型数控机床特性功能的利用受到严重的影响。实践表明,直接利用Pro/E、UG等通用后置处理器生成的NC代码一般与用户使用的数控机床和系统的要求不符,导致数控加工不能安全、可靠地进行。通常,通用后置处理生成的加工程序还需要做大量的手工修改才能执行,影响了数控设备的使用效率[1]。为提高自动编程效率,充分发挥加工设备优势,在VB语言的基础上,针对HIWIN 台湾上银直线运动双转台五轴联动加工中心和配置的Siemens840D数控系统开发了专用后置处理程序,并通过产品加工验证了该程序的正确性。

### HIWIN 台湾上银直线运动五轴联动加工中心后置处理算法

HIWIN 台湾上银直线运动机床坐标系,如图1所示。其A轴位于YOZ平面内属于双转台结构,机床主轴与Z轴方向一致。在HIWIN 台湾上银直线运动实际加工过程中,属于典型的工作台回转摆动型,主轴上刀轴矢量方位不变,工作台既回转又摆动;其中C角做360°回转,A角做( $\pm 110$ )°摆动。由于C、A轴的转动,使得在每一个切削瞬间,加工工件坐标系的方位和原点相对于加工的初始位置都发生了变化,导致了刀轴矢量的变化。为方便计算且与实际加工过程一致,使刀轴矢量在每一个切削瞬间始终与主轴方向保持一致,需要将加工工件坐标系变换到初始位置的加工工件坐标系—即新的加工工件坐标系,再将刀位点变化到新的加工工件坐标系中[2]。需要开展的主要工作有以下三个方面: