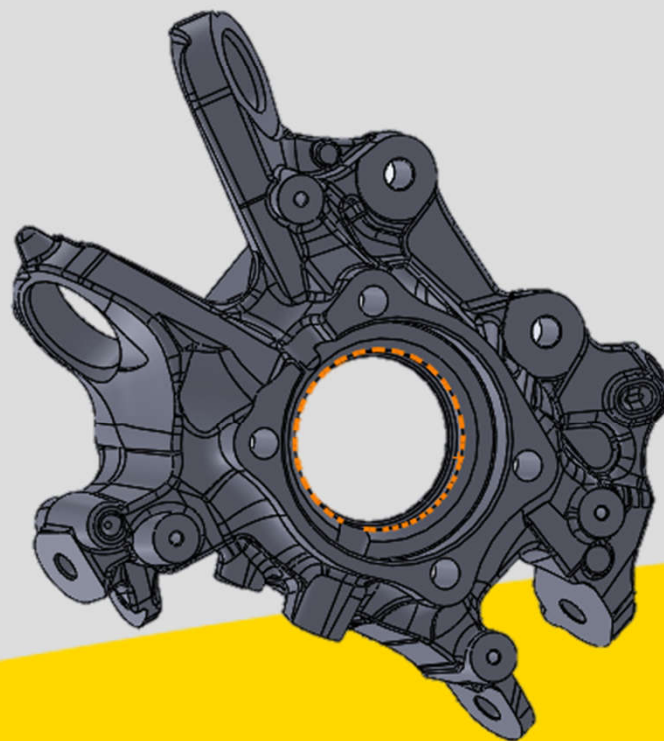
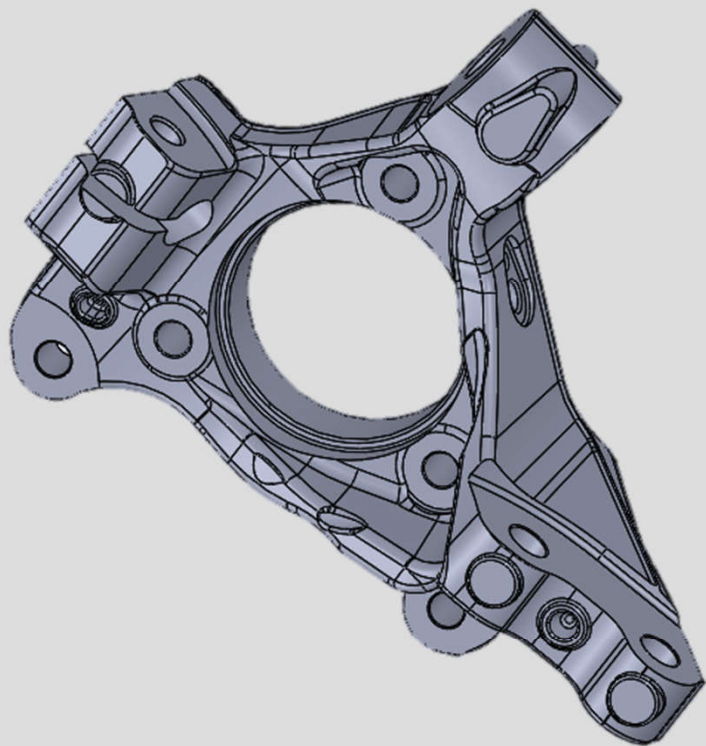


汽车零部件加工方案

—转向节

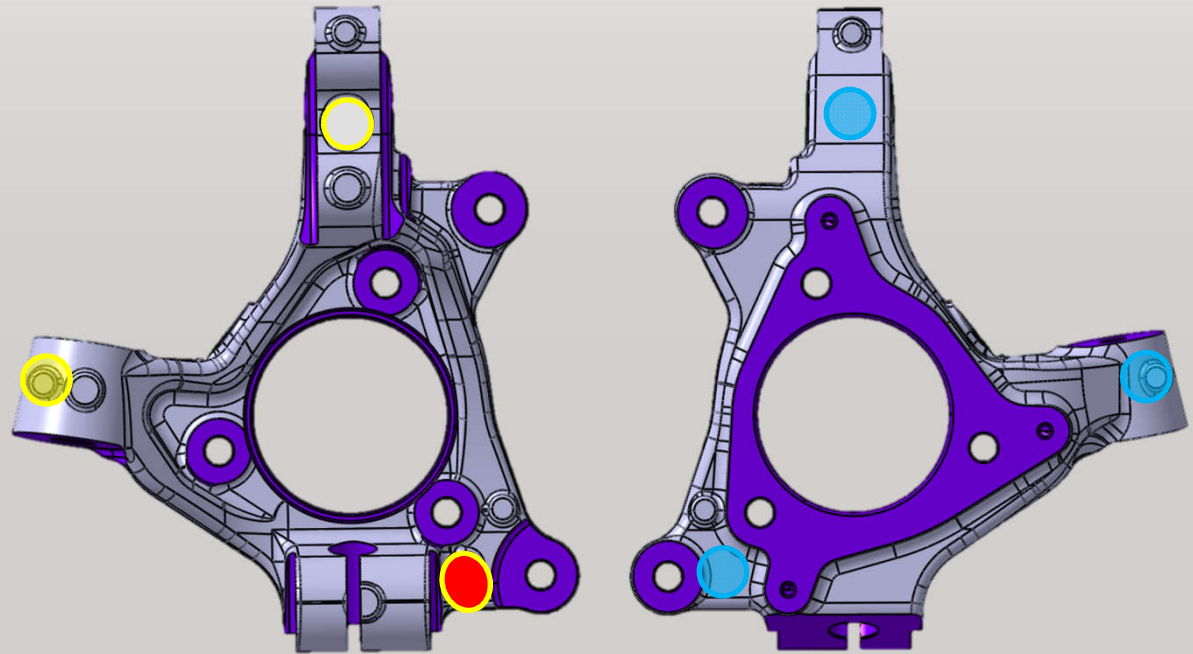


方案介绍

一、定位装夹方式

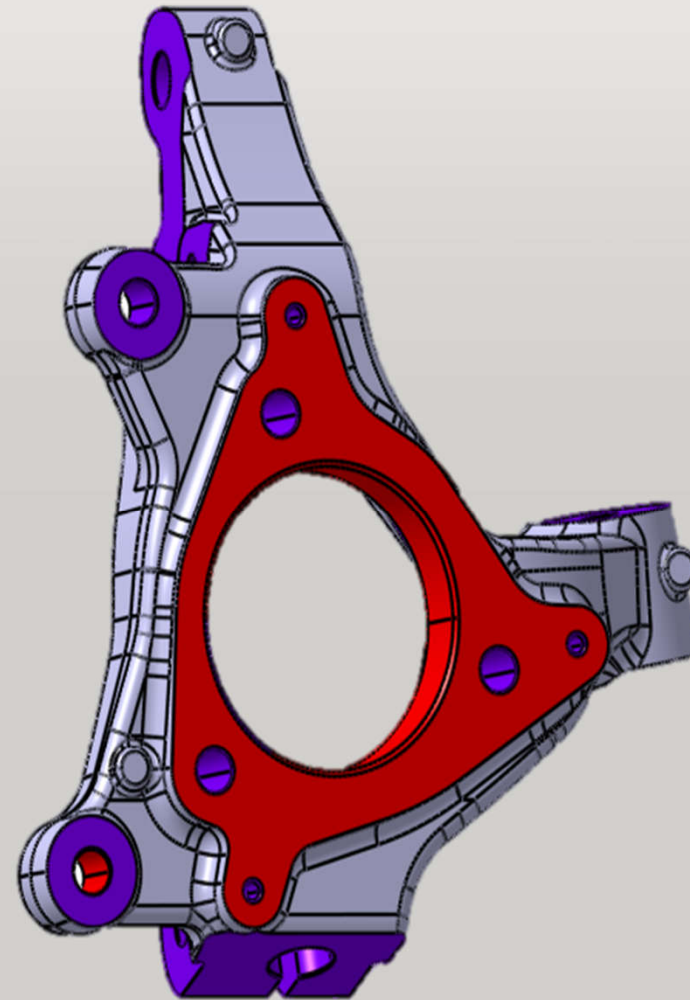
OP10 采用如图所示的
定位方式

- 支撑点
- 夹紧点
- 圆形窝 (定位点)
- 椭圆窝 (定位点)

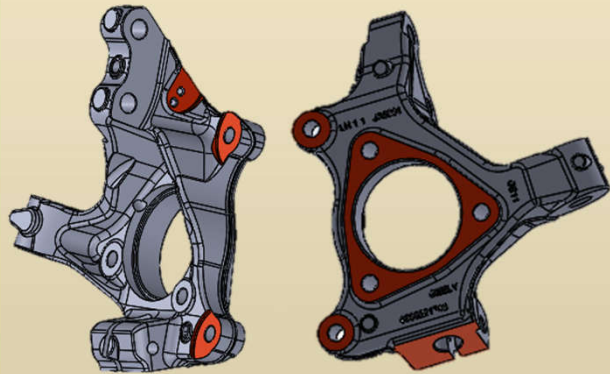


一、定位装夹方式

- OP20 : 1. 采用五轴机床加工。
2. 采用右图的一面两销的定位方式。
卡钳孔需精铰，作定位孔用



二、方案介绍



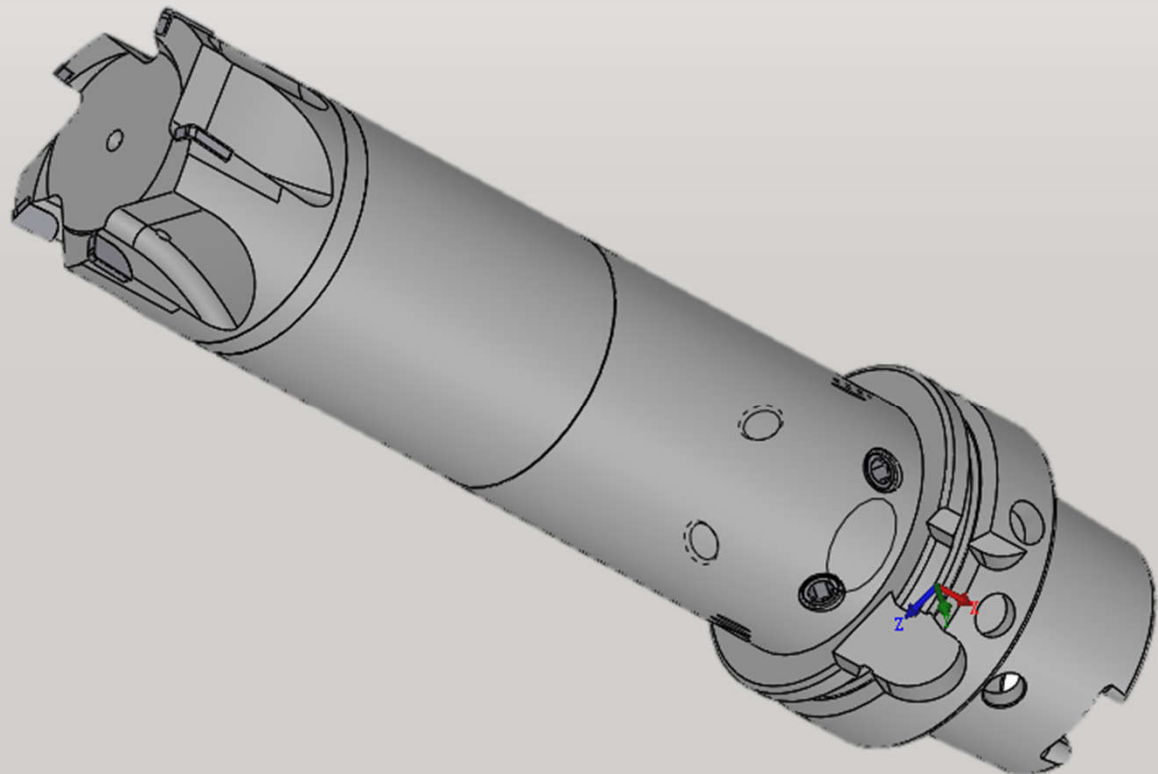
加工部位：

1. 铣法兰面
2. 铣卡钳孔面x4
3. 铣线束孔面
4. 铣下控制臂面

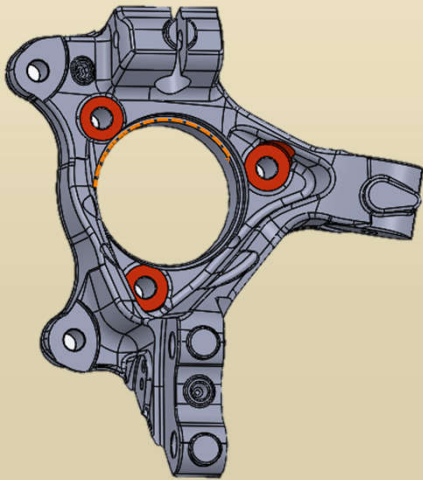
切削参数：

Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转

PCD 铣刀/冷却液套管



二、方案介绍



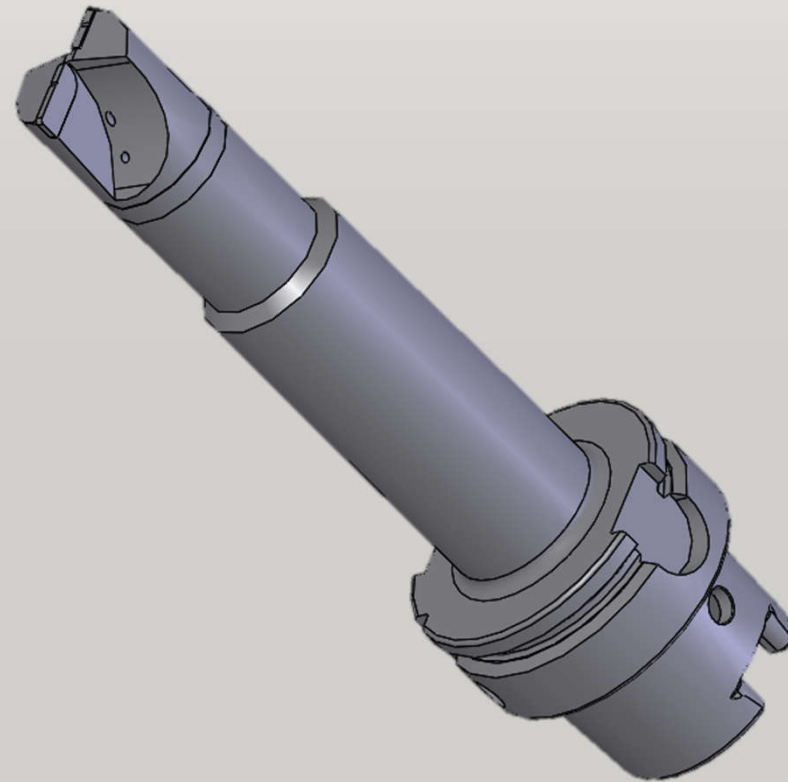
加工部位：

1. 铣HUB安装面x3

切削参数：

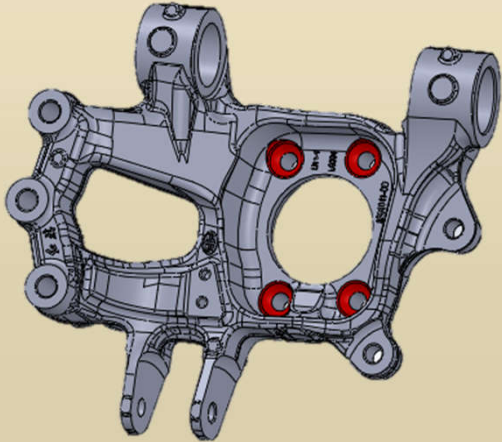
Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转

PCD 铰刀/冷却液套管



该HUB面为平面，球面也较常见

二、方案介绍



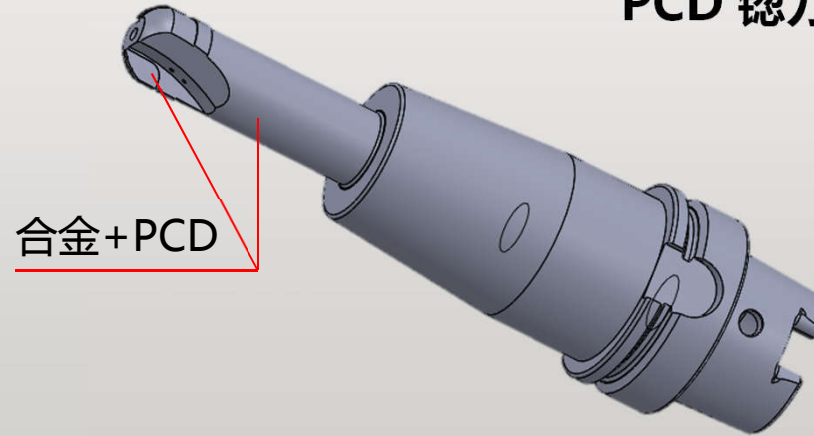
加工部位：

1. 铣HUB安装面x4

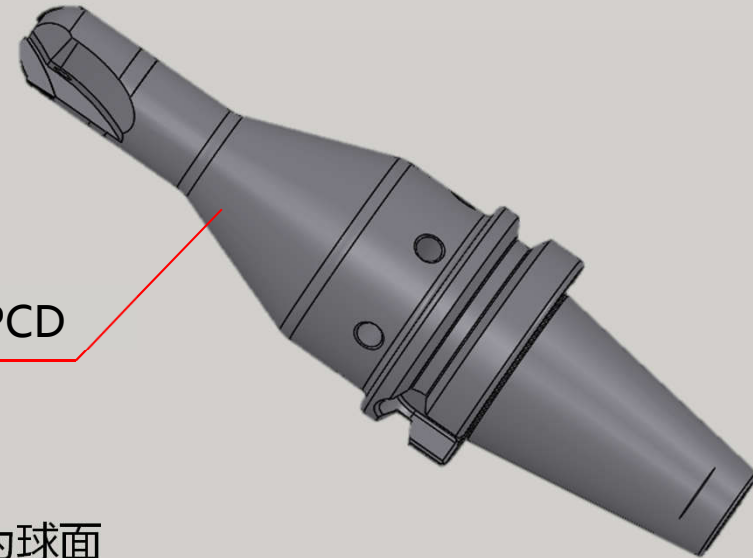
切削参数：

Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转

PCD 镗刀/冷却液套管



合金+PCD



钢+PCD

该HUB面为球面

二、方案介绍



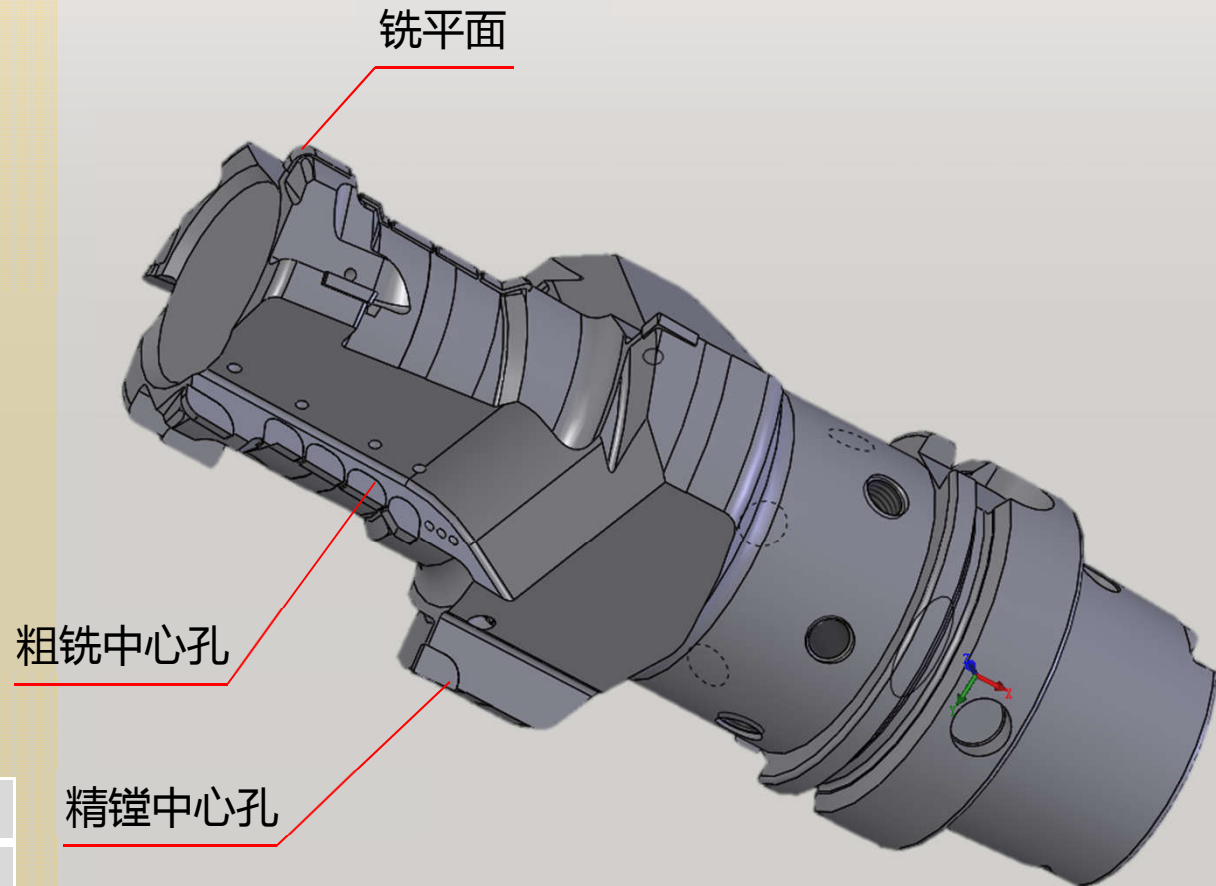
加工部位：

1. 铣线束孔面
2. 铣下控制臂面
3. 粗铣中心孔
4. 精镗中心孔成

切削参数：

Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转

PCD 镗铣刀/冷却液套管



二、方案介绍



切削参数：

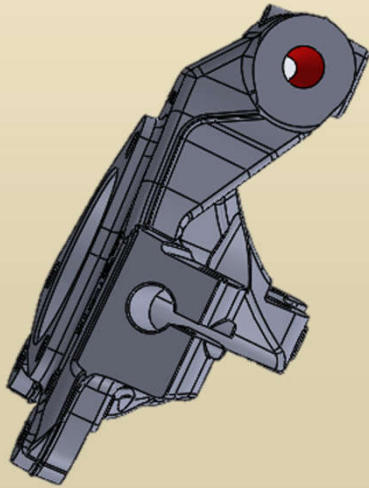
Vc	1200m/min
n	7643rpm
fz	0.12mm
fr	0.6mm/转



PCD复合刀具

1. 铣上平面；
2. 插补铣内孔型腔；
3. 精铰内孔；

二、方案介绍



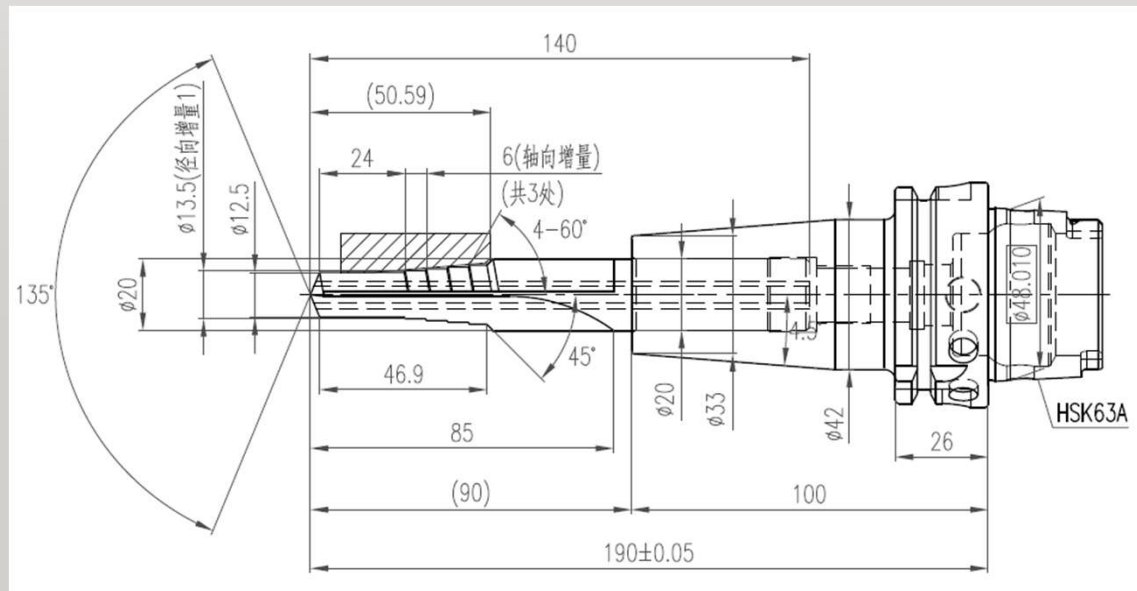
加工部位：

1. 粗钻转向拉杆底孔

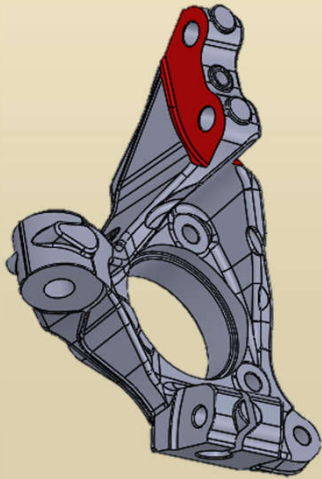
切削参数：

Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转

合金台阶钻/冷却液套管



二、方案介绍



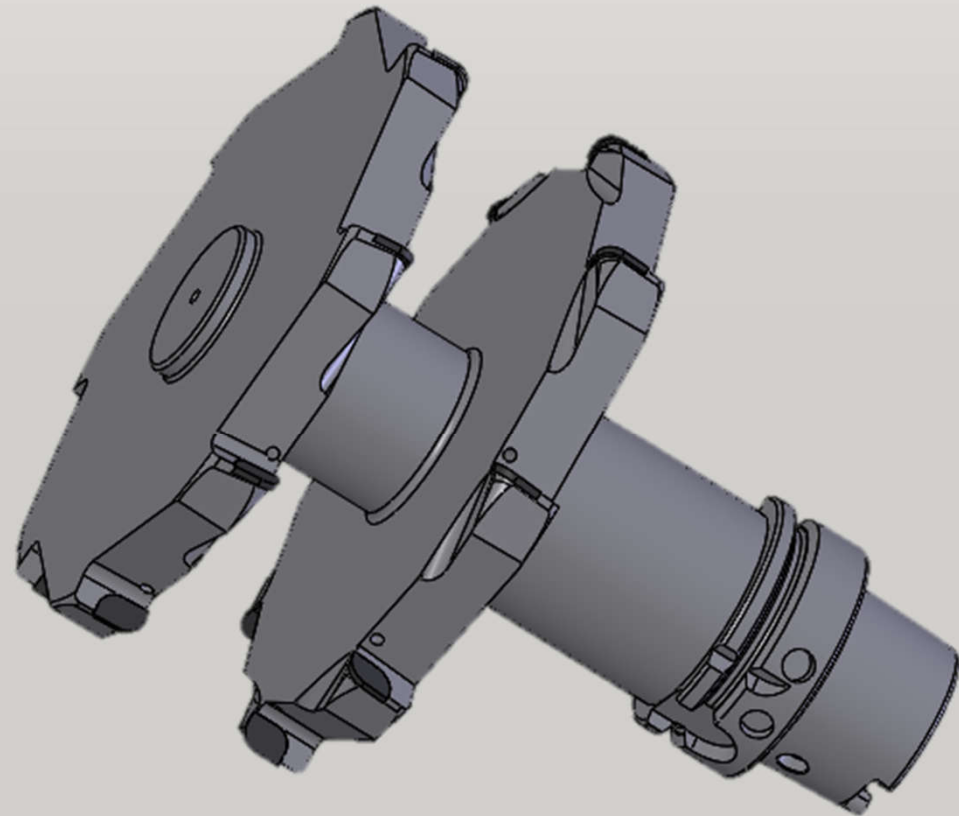
加工部位：

1. 正、反铣减震器锁紧面成

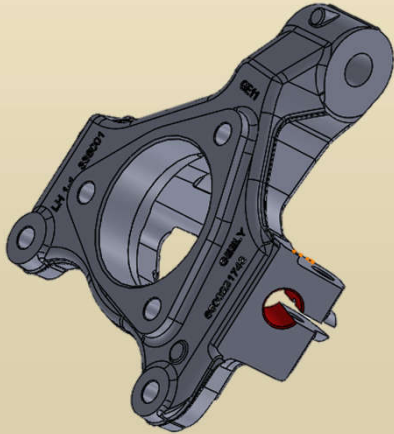
切削参数：

Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转

PCD 铣刀/冷却液套管



二、方案介绍



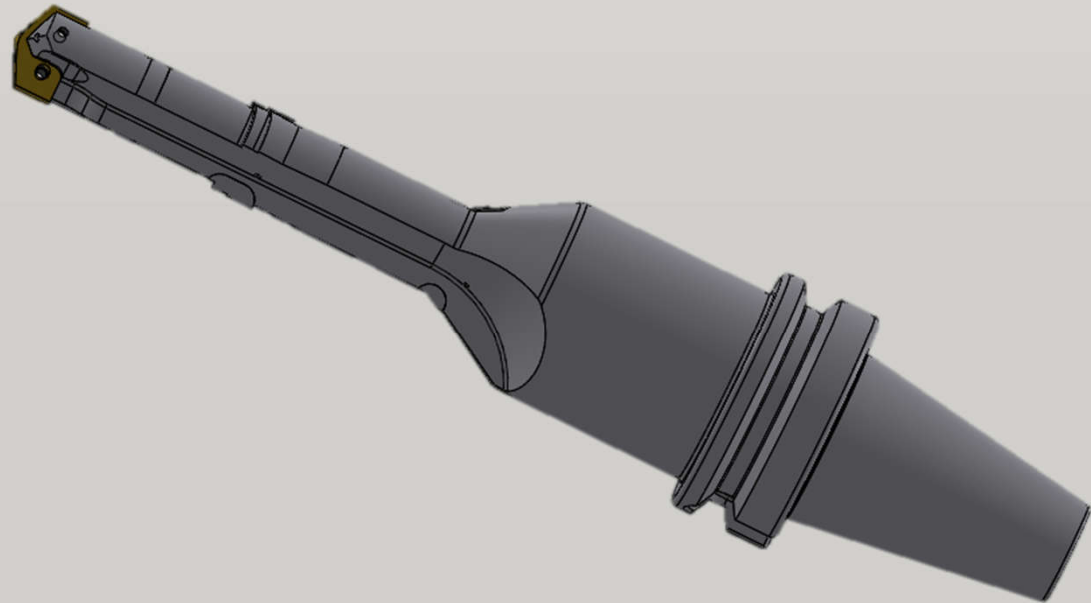
加工部位：

1. 钻、扩下控制臂孔

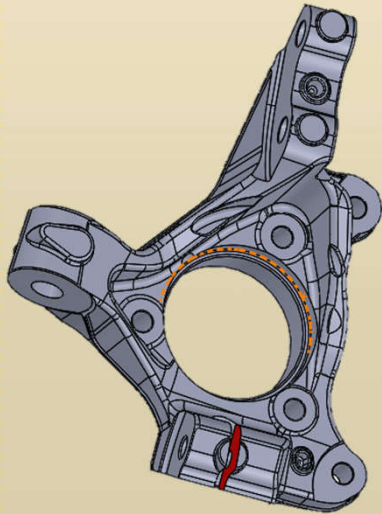
切削参数：

Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转

PCD 钻扩刀/冷却液套管



二、方案介绍



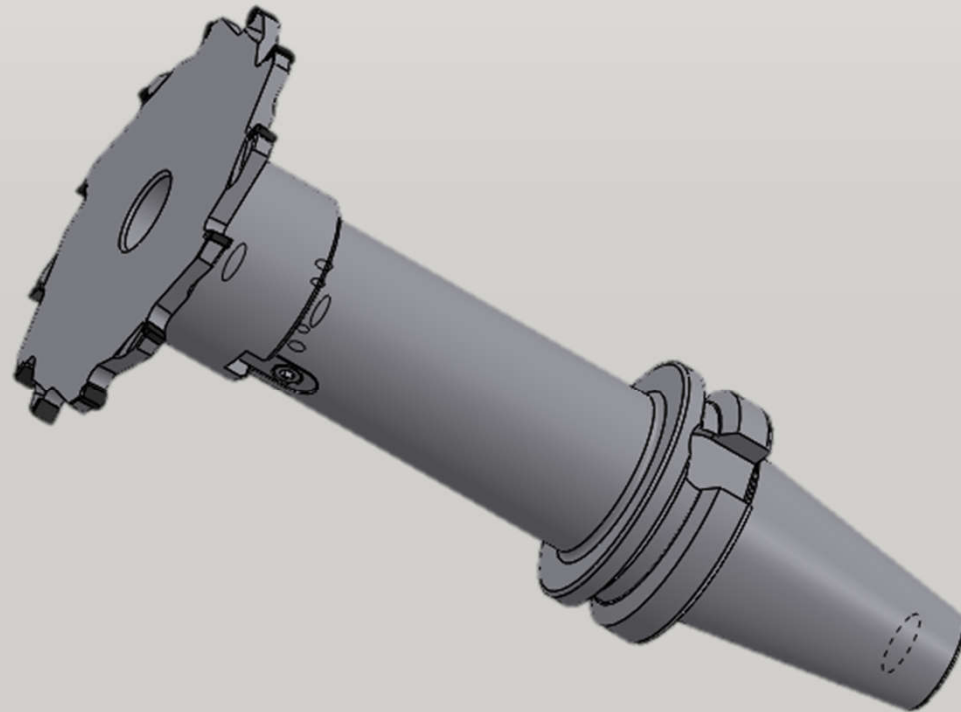
加工部位：

1. 铣下控制臂孔上槽成

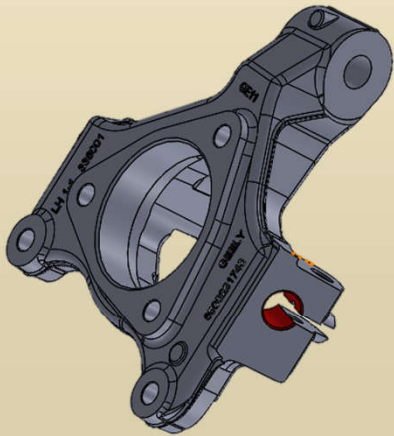
切削参数：

Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转

PCD 槽铣刀/冷却液套管



二、方案介绍



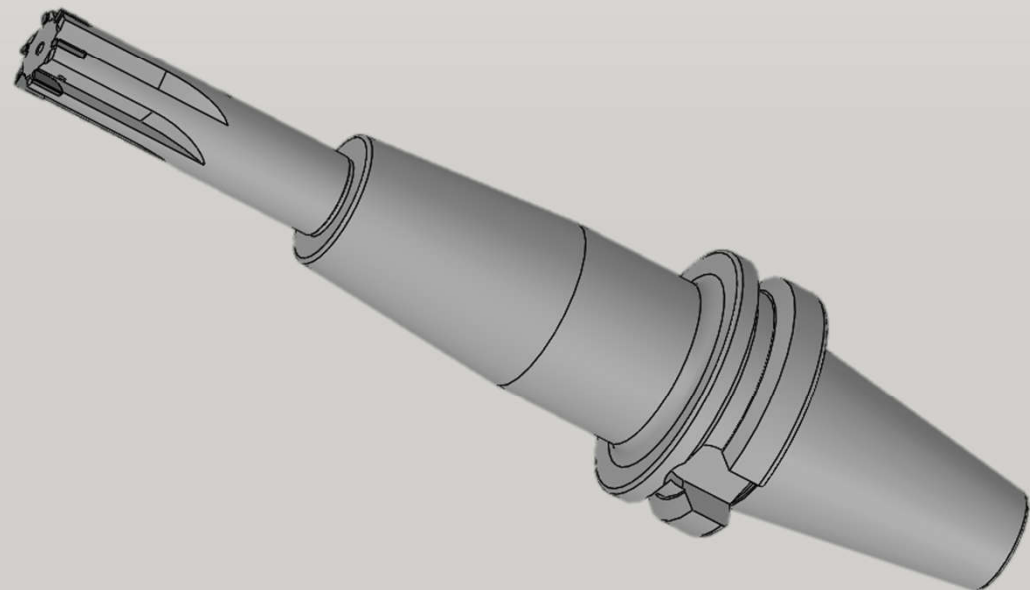
加工部位：

1. 精铰下控制臂孔成

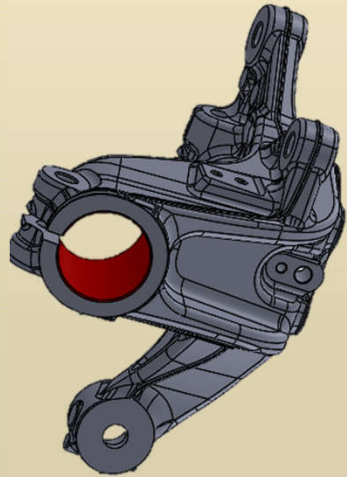
切削参数：

Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转

PCD 铰刀/冷却液套管



二、方案介绍



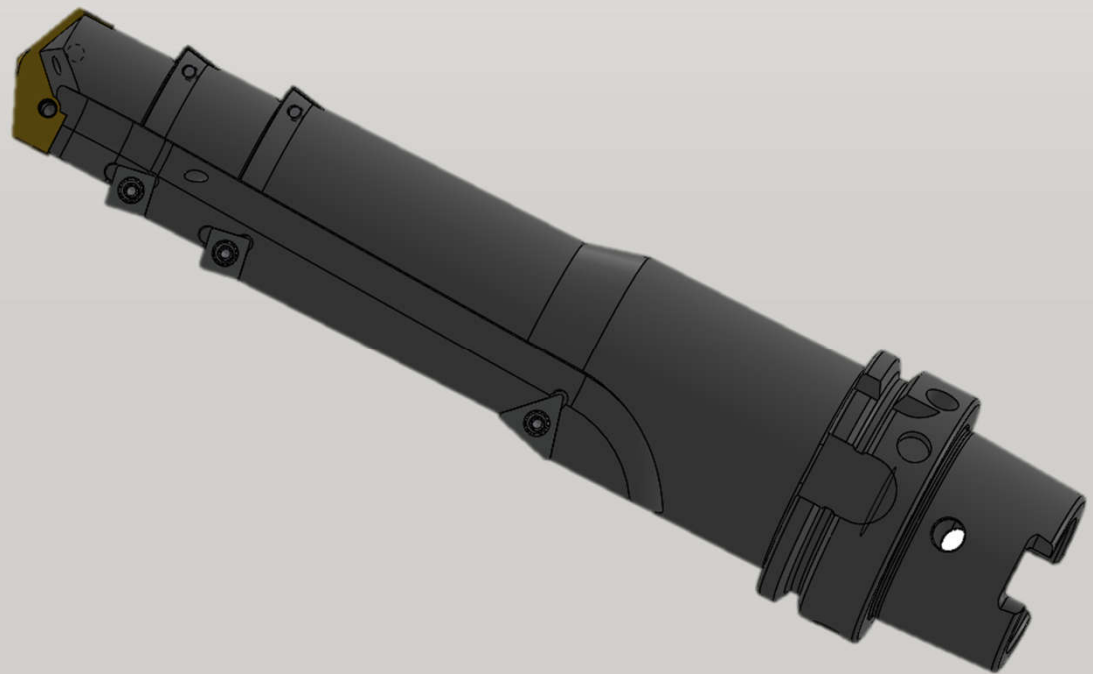
加工部位：

1. 钻、粗镗减震器孔及倒角

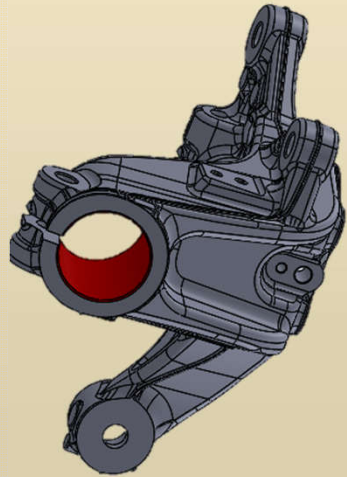
切削参数：

Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转

可转位钻镗刀/冷却液套管



二、方案介绍



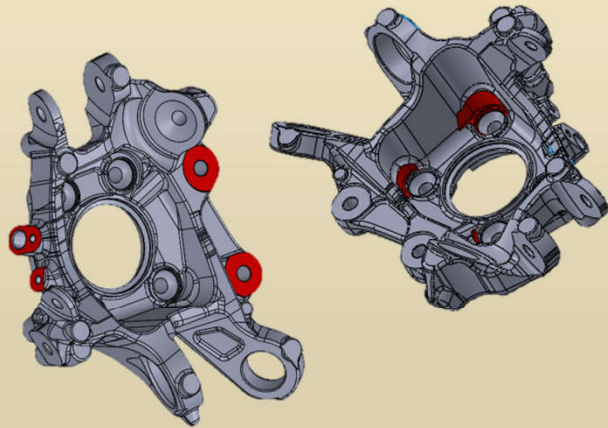
切削参数：

Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转



加工要求：铣平面、插补铣内孔型腔、精铰内孔复合在一把刀具上。

二、方案介绍



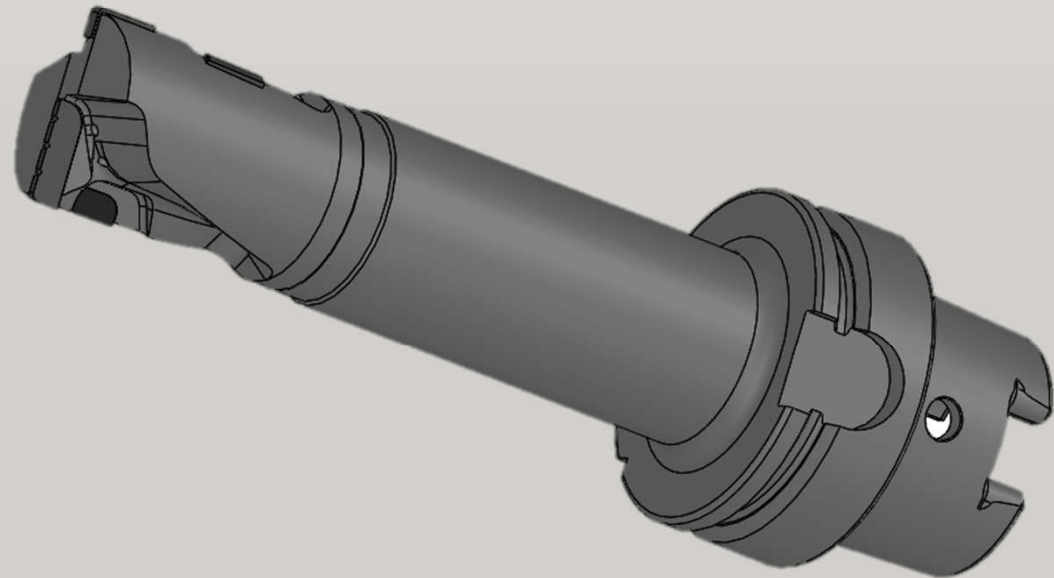
加工部位：

1. 铣卡钳孔正、反面成
2. 铣ABS面成
3. 铣球窝上平面成

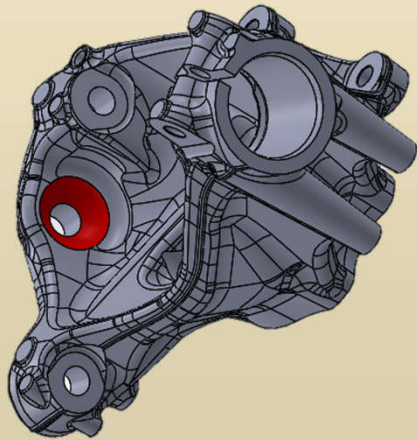
切削参数：

Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转

PCD 铣刀/冷却液套管



二、方案介绍



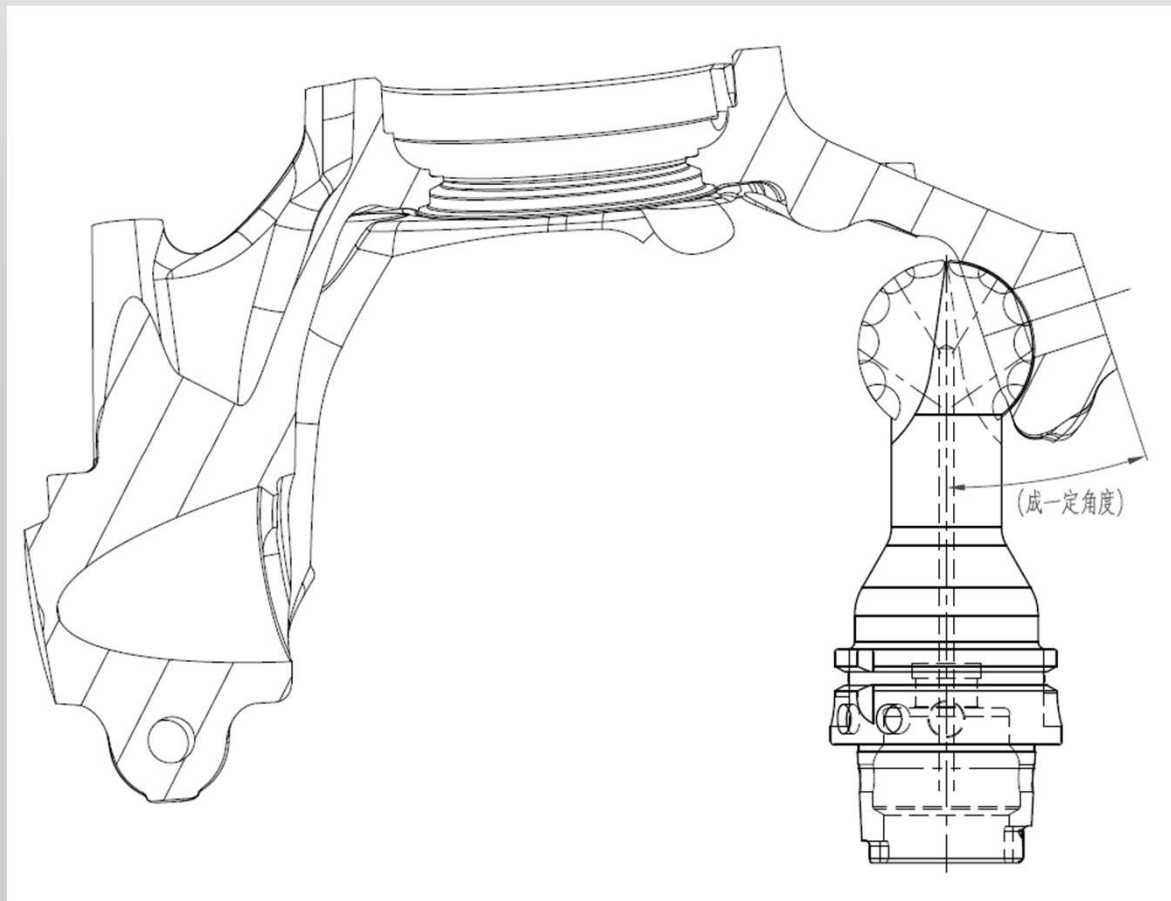
加工部位：

1. 铣下控制臂反面球窝成

切削参数：

Vc	m/min
n	rpm
fz	mm
fr	mm/转

PCD 球头铣刀/冷却液套管



一
点
一
滴
精
錾

一
丝
一
毫
必
研



EGNC 森泰英格®