

<<零件普通铣床加工>>

图书基本信息

书名：<<零件普通铣床加工>>

13位ISBN编号：9787516702512

10位ISBN编号：751670251X

出版时间：2013-1

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<零件普通铣床加工>>

内容概要

《技工院校一体化课程教学改革机床切削加工、数控加工专业教材:零件普通铣床加工2》不仅在形式上打破了传统教材的编写模式,而且在内容上突破了传统教材的结构体例,在国内职业教育培训教材领域中均属首创。

《技工院校一体化课程教学改革机床切削加工、数控加工专业教材:零件普通铣床加工2》主要包括定位块的铣削、车床中滑板的铣削、90°车刀的铣削、六方螺母的铣削、花键轴的铣削、手柄轮的铣削六个学习任务。

<<零件普通铣床加工>>

书籍目录

学习任务一定位块的铣削 学习活动1领取工作任务,明确加工内容 学习活动2制定定位块的加工工艺 学习活动3定位块的加工 学习活动4定位块的测量及误差分析 学习活动5总结评价 学习任务二车床中滑板的铣削 学习活动1领取工作任务,明确加工内容 学习活动2制定车床中滑板的加工工艺 学习活动3车床中滑板的加工 学习活动4车床中滑板的测量及误差分析 学习活动5总结评价 学习任务三90°车刀的铣削 学习活动1领取工作任务,明确加工内容 学习活动2制定90°车刀的加工工艺 学习活动390°车刀的加工 学习活动490°车刀的测量及误差分析 学习活动5总结评价 学习任务四六方螺母的铣削 学习活动1领取工作任务,明确加工内容 学习活动2制定六方螺母的加工工艺 学习活动3六方螺母的加工 学习活动4六方螺母的测量及误差分析 学习活动5总结评价 学习任务五花键轴的铣削 学习活动1领取工作任务,明确加工内容 学习活动2制定花键轴的加工工艺 学习活动3花键轴的加工 学习活动4花键轴的测量及误差分析 学习活动5总结评价 学习任务六手柄轮的铣削 学习活动1领取工作任务,明确加工内容 学习活动2制定手柄轮的加工工艺 学习活动3手柄轮的加工 学习活动4手柄轮的测量及误差分析 学习活动5总结评价

<<零件普通铣床加工>>

章节摘录

版权页：插图：1.加工前准备工作 按操作规程，加工零件前首先要检查各手柄的原始位置是否正常及各进给方向的停止挡铁是否在限位柱范围内，是否牢靠，然后完成机床润滑、预热等准备工作。

2.车床中滑板外形加工（1）选择和安装铣刀，并调整铣刀主轴转速、工作台进给量。

（2）根据毛坯尺寸，选择合适规格的端铣刀刀盘，并调整主轴转速至所选转速，进给量调至所选数值。

检查工件毛坯，确定各平面的铣削深度。

用平口钳装夹，完成各平面的铣削工作。

3.T形槽的铣削（1）在划线平板上，用钢直尺、划规，对照图样进行划线，并用样冲按线打好样冲眼。

（2）铣削直角通槽。

用棉纱擦净回转工作台底座结合面和铣床工作台表面。

将回转工作台紧固在工作台面上。

换上弹簧夹头，将 10 mm的直柄键槽铣刀夹紧。

调整主轴转速至所选转速，进给量调至所选数值。

将工件用压板安装在回转工作台上，对工件进行校正，校正好后对工件进行紧固。

调整铣刀位置，对刀，移距，完成10 mm直角通槽的铣削，并注意保证槽宽17 mm、槽深18mm、定位尺寸。

80 mm及 80 mm等尺寸。

检查无误后，用锉刀去除毛刺。

工件不拆卸，用游标卡尺检验工件尺寸是否合格。

（3）铣削T形底槽。

在铣削T形槽前，依据图样需钻一落刀孔，尺寸为 19 mm。

安装 19 mm钻头并紧固。

调整主轴转速至所选转速，进给量调至所选数值。

移动工作台，调整铣刀位置，对刀，试切，再调整，完成落刀孔的铣削，并注意保证各尺寸。

换上T形槽铣刀并紧固。

调整主轴转速至所选转速，进给量调至所选数值。

移动工作台，调整铣刀位置，对刀，试切，再调整，完成T形槽的铣削，并注意保证各尺寸。

检查无误后，用锉刀去除毛刺。

工件不拆卸，用游标卡尺、深度游标卡尺等量具检验工件尺寸是否合格。

（4）铣削槽口倒角。

换上倒角铣刀并夹紧。

调整主轴转速至所选转速，进给量调至所选数值。

移动工作台，调整铣刀位置，对刀，铣削槽口倒角至要求。

检查无误后，卸下工件，用锉刀仔细去除毛刺后，综合检验各项技术要求。

<<零件普通铣床加工>>

编辑推荐

《技工院校一体化课程教学改革机床切削加工、数控加工专业教材:零件普通铣床加工2》及配套资料的出版,不仅是本次一体化课程教学改革试点工作的阶段性总结,也是一体化课程教学改革不断深化和全面推广的一个起点。

<<零件普通铣床加工>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>