

<<使用加工中心的零件加工>>

图书基本信息

书名：<<使用加工中心的零件加工>>

13位ISBN编号：9787040303346

10位ISBN编号：7040303345

出版时间：2010-10

出版时间：高等教育出版社

作者：王志平 编

页数：129

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>

## <<使用加工中心的零件加工>>

### 前言

本书是国家精品课程“使用加工中心的零件加工”主讲教材，是根据高职高专数控技术专业的培养目标和教学基本要求编写的。

编者根据数控技术领域和职业岗位（群）的任职要求，参照相关的国家职业资格标准，选取来自企业真实和典型零件的数控加工为教学载体，有效地缩短教学与职业岗位的距离，使课程教学内容更好地满足职业岗位的要求。

本书突出实践能力的培养，把能力的培养贯穿于教学的全过程，使学生掌握从事专业领域实际工作的基本技能。

本书由常州轻工职业技术学院王志平主编，王荣兴审阅。

参加编写的有王志平（学习情境一、六）、项建云（学习情境二、四）、倪贵华（学习情境三、五）

。中国南车股份有限公司戚墅堰机车车辆工艺研究所有限公司、江苏新瑞机械有限公司等企业的工程技术人员在本书的编写过程中提出了许多建设性的意见，常州轻工职业技术学院徐伟参加了部分内容的编写，在此一并表示感谢。

由于编者水平有限，谬误欠妥之处在所难免，恳请读者批评指正。

## <<使用加工中心的零件加工>>

### 内容概要

本书是国家精品课程“使用加工中心的零件加工”主讲教材。

本书在对装备制造、新能源及环保设备、汽车、轻工等重点行业中使用加工中心进行零件加工的调研基础上，选取来自企业真实和典型零件的数控加工为教学载体，并以工作过程为导向，结合高职学生的认知规律，构建遮罩上模固定板的加工、十字臂的加工、槽轮的加工、机油泵盖的加工、遮罩上模型芯的加工、圆柱凸轮凹槽的加工等6个学习情境，共12个学习任务。本书可作为高职高专数控技术等专业的教材，也可作为相关从业人员的岗位培训教材及自学用书。

## <<使用加工中心的零件加工>>

### 书籍目录

学习情境一 遮罩上模固定板的加工 任务1 操作加工中心 任务2 完成遮罩上模固定板的加工准备 任务3 遮罩上模固定板顶面的加工 任务4 遮罩上模固定板型腔的加工  
学习情境二 十字臂的加工 任务1 十字臂圆台面的加工 任务2 十字臂外轮廓的加工  
学习情境三 槽轮的加工  
学习情境四 机油泵盖的加工  
学习情境五 遮罩上模型芯的加工 任务1 遮罩上模型芯外轮廓的加工 任务2 遮罩上模型芯圆角的加工 任务3 遮罩上模型芯孔系的加工  
学习情境六 圆柱凸轮凹槽的加工  
参考文献

## <<使用加工中心的零件加工>>

### 章节摘录

插图：该工件为规则长方体，顶面需要加工，应使用夹具将工件装夹，还需要选择刀具，完成相关参数的设定。

准备工作步骤为：平口钳找正—在平口钳中放置垫铁—定位工件—夹紧工件—装刀—对刀。

三、相关知识为保证工件的加工精度，在工件装夹时需使用夹具，夹具包括定位和夹紧两大功能，将夹具调整到某一理想位置即进行找正操作，以保证加工精度。

（一）定位和夹紧在确定了定位基准后，操作人员就应按该基准在加工中心上对被加工的工件进行定位，即使工件在机床上占据一个正确和确定的加工位置，然后用夹具夹紧工件。

1.定位的形式工件定位的实质就是要限制对加工不良影响的自由度。

一个工件的六个自由度都被限制，称为完全定位；根据零件加工要求，限制部分自由度的定位，称为对应定位（也称不完全定位）；根据零件加工要求，而未能满足应该限制的自由度数目的时，称为欠定位；如果工件的同一个自由度被多于一个的定位元件来限制，称为过定位。

在工件定位时，应采用完全定位或对应定位，避免欠定位和过定位。

2.定位方式加工中心夹具的常用定位方式有以平面定位、以圆柱孔定位和以外圆柱面定位，它们的适用范围和定位特点见表1-5。

## <<使用加工中心的零件加工>>

### 编辑推荐

《使用加工中心的零件加工》：全国高职高专教育“十一五”规划教材·国家精品课程“使用加工中心的零件加工”主讲教材·数控技术专业教改成果系列教材

<<使用加工中心的零件加工>>

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>