

<<数控铣削加工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<数控铣削加工（中级）>>

13位ISBN编号：9787111351665

10位ISBN编号：7111351665

出版时间：2011-8

出版时间：机械工业出版社

作者：鲍海龙^等

页数：223

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>

<<数控铣削加工（中级）>>

内容概要

《数控铣削加工(中级)》以一个典型产品——笔筒及其模具的数控铣削加工为主线，将其分为六个项目。

在完成六个项目的过程中学习数控铣床的操作、编程、数控加工工艺的制订和相关的理论知识。

每个项目根据加工工艺要求，分为若干个具体任务。

为保证学习的效果，每个任务设计了工作页，工作页包括课前准备页、课堂工作页和课后复习页。

《数控铣削加工(中级)》的特色是项目引领，根据项目需要学习必需的理论知识，体现了一体化教学的本质，是完全适合职业教育特色的教材。

《数控铣削加工(中级)》可作为技师学院、高职高专院校数控专业的教材，也可供相关工程技术人员参考。

<<数控铣削加工（中级）>>

书籍目录

- 序
- 前言
- 导论
- 项目一 笔筒底座的加工
 - 任务一 笔筒底座a面平面的加工
 - 任务二 笔筒底座a面外形的加工
 - 任务三 笔筒底座a面槽的加工
 - 任务四 笔筒底座b面的加工
- 项目二 笔筒盖的加工
 - 任务一 笔筒盖a面的加工
 - 任务二 笔筒盖b面的加工
- 项目三 笔筒盖凹模型腔的加工
- 项目四 笔筒盖凸模型芯的加工
 - 任务一 笔筒盖凸模型芯a面平面的加工
 - 任务二 笔筒盖凸模型芯外形的加工
 - 任务三 笔筒盖凸模型芯a面凸台的加工
- 项目五 笔筒底座凹模型腔的加工
- 项目六 笔筒底座凸模型芯的加工
- 参考文献

<<数控铣削加工（中级）>>

章节摘录

版权页：插图：四、毛坯在数控铣床上的安装在数控铣床上安装毛坯的基本要求是：定位准确，夹紧可靠。

本任务中，夹具机用平口虎钳已经安装在数控铣床的工作台上。

特别注意：安装毛坯之前，一定要将夹具（包括机用虎钳和垫铁）和毛坯的毛刺清理干净。

1) 选用合适的垫铁。

垫铁的选择要根据机用虎钳和毛坯的尺寸确定。

本任务中，选择的垫铁要保证毛坯被机用虎钳夹紧的深度为15mm左右。

2) 将选择的垫铁正确地安放在机用虎钳上。

3) 将毛坯安装在机用虎钳的垫铁上。

选择比较平整的表面靠在垫铁和机用虎钳固定钳口上，使用机用虎钳手柄，将毛坯夹紧在机用虎钳上。

在夹紧过程中，使用橡胶锤子敲击毛坯，使毛坯底面和侧面可靠地靠在垫铁和机用虎钳固定钳口面上。

五、数控铣床的对刀数控铣床的对刀方法有多种，在仿真系统操作中，已经详细地讲解了两种对刀方法，即采用寻边器和塞尺的方法。

本任务中，第一次切削是从毛坯开始进行加工的，所以上述方法并不合适。

这里将讲述一种新的方法：试切法对刀。

在上面正常启动数控铣床并回参考点，安装刀具和毛坯后，就可以采用试切法对刀。

试切法对刀步骤如下。

<<数控铣削加工（中级）>>

编辑推荐

《数控铣削加工(中级)》是高等职业教育项目课程改革规划教材之一。

<<数控铣削加工（中级）>>

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>