

<<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>