

<<数控编程与操作综合实训>>

图书基本信息

书名：<<数控编程与操作综合实训>>

13位ISBN编号：9787512328273

10位ISBN编号：7512328273

出版时间：2012-4

出版时间：王晓华 中国电力出版社 (2012-04出版)

作者：王晓华 编

页数：114

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>

## <<数控编程与操作综合实训>>

### 内容概要

《普通高等教育“十二五”规划教材·高职高专教育：数控编程与操作综合实训》为普通高等教育“十二五”规划教材（高职高专教育）。

本书共7个项目：加工中心对刀器、开口棘轮扳子、多用锁刀座、螺旋式千斤顶、密码锁、万向虎钳制作练习、单件制作练习。

本书以实用装置为项目载体，将数控车削与数控铣削、加工中心相结合，注重对学生综合知识运用能力的培养。

《普通高等教育“十二五”规划教材·高职高专教育：数控编程与操作综合实训》可作为高职高专院校机械、数控各专业数控车削编程与操作的教材，也可供相关专业工程技术人员参考。

<<数控编程与操作综合实训>>

书籍目录

前言 项目1 加工中心对刀器 项目2 开口棘轮扳子 项目3 多用锁刀座 项目4 螺旋式千斤顶 项目5 密码锁  
项目6 万向虎钳制作练习 项目7 单件制作练习 附录 参考文献

## 章节摘录

版权页：插图：（3）两侧支撑的安装基面的平面度必须保证在0.05mm的范围内，安装时螺钉孔配作。

其中，左端支撑应在近端用圆柱销定位，以控制其轴向位置，右端支撑以塞规控制其轴向间隙为0.03~0.06mm，从而确保本体在装配后可绕轴套自由回转。

（4）紧固插销和辅助插销与对应孔的装配，需确保无毛刺且轴向运动流畅无阻碍。同时，通过垫片调整弹簧压力，使其既可以提供稳定的锁紧力，又可以手动松开。

二、产品制作过程 1.BT衬套2的制作（1）零件图。

图3—6所示为多用锁刀座中BT衬套零件图，因青铜材料成本较高，所以选用毛坯为铸件，规格尺寸为55×75（内孔为 20）。

（2）刀具选择：三角刀片外圆90°粗车刀、三角刀片外圆90°精车刀、35°菱形刀片中置外圆车刀、2.5外圆切断车刀、菱形刀片 5内圆90°粗车刀、菱形刀片 5内圆90°精车刀。

（3）工艺过程。

- 1) 用三爪自定心夹盘夹紧工件一端，用内、外圆粗车刀粗加工内外轮廓，各留余量0.5mm。
- 2) 用2.5外圆切断刀切断并保证长度56mm，预留0.5mm。
- 3) 用三爪自定心夹盘夹紧工件外圆并控制夹紧力，避免变形。
- 4) 用 25内圆精车刀加工锥孔至尺寸，并保证总长及表面粗糙度要求。
- 5) 用两顶尖装夹锥孔，以外径精车刀完成 48尺寸的精加工。

<<数控编程与操作综合实训>>

编辑推荐

<<数控编程与操作综合实训>>

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>