

<<机械零件数控车削加工实训>>

图书基本信息

书名：<<机械零件数控车削加工实训>>

13位ISBN编号：9787564072865

10位ISBN编号：7564072865

出版时间：2013-1

出版时间：北京理工大学出版社

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>

<<机械零件数控车削加工实训>>

书籍目录

课程认知 一、文明生产 二、数控车床安全操作规程 三、数控车床简介 四、数控车床的日常维护和保养 项目1数控车床（华中数控）仿真操作 1.1资讯计划 一、分析工艺过程，制定工艺路线 二、加工程序编制 1.2 决策实施 一、机床选择 二、机床回零 三、安装工件 四、选择刀具 五、对刀 六、数控程序处理 七、轨迹检查 八、自动加工 1—3检查评价 一、加工零件检测 二、仿真操作评分标准 项目2数控车床（华中数控）基本操作 2—1系统认识 一、基本配置 二、主要技术规格 2.2系统操作 一、华中世纪星HNC—21/22T数控系统操作面板介绍及基本操作 二、华中HNC—21/22T软件操作界面 三、华中世纪星HNC—21/22T数控系统操作面板按键按钮的作用与使用方法 四、程序输入与文件管理 五、程序运行 六、对刀 2.3决策实施 一、零件加工方案和程序编制 二、零件加工 2—4检测评价 一、工件检测 二、检测结果分析 三、评价标准 项目3后轴轴颈的数控车削加工 3—1资讯计划 一、零件图样结构工艺分析 二、刀具相关知识 三、量具相关知识 四、相关工艺知识 3—2任务实施 一、加工准备 二、加工操作步骤 3—3检查评价 一、零件的测量 二、评分标准 三、后轴轴颈零件加工误差产生的原因分析 项目4半球头轴的数控车削加工 4—1资讯计划 一、零件加工工艺分析 二、刀具相关知识 三、量具相关知识 四、相关工艺知识 …… 项目5接头的数控车削加工 项目6配合型面零件的数控车削加工 项目7数控车床操作工中级典型零件加工 项目8数控车床操作工高级典型零件加工 附录 附表 参考文献

<<机械零件数控车削加工实训>>

章节摘录

版权页：插图：以分度值为0.1 mm的游标卡尺为例，读数时首先以游标零刻度线为准在尺身上读取毫米整数，即以毫米为单位的整数部分。

然后看游标上第几条刻度线与尺身的刻度线对齐，如第6条刻度线与尺身刻度线对齐，则小数部分即为0.6 mm（若没有正好对齐的线，则取最接近对齐的线进行读数）。

如有零误差，则一律用上述结果减去零误差（零误差为负，相当于加上相同大小的零误差），读数结果为： $L = \text{整数部分} + \text{小数部分} - \text{零误差}$ 判断游标上哪条刻度线与尺身刻度线对准，可用下述方法：选定相邻的三条线，如左侧的线在尺身对应线右，右侧的线在尺身对应线之左，中间那条线便可以认为是对准了，如图3—10所示。

如果需测量几次取平均值，不需每次都减去零误差，只要从最后结果减去零误差即可。

2.千分尺 千分尺又称螺旋测微器，是比游标卡尺更精密的测长仪器，精确度可在0.001~0.01 mm。

测量灵敏度要比游标卡尺高，而且测量时也易控制其夹持工件的松紧程度，常用于测量细丝和小球的直径以及薄片的厚度等。

因此，千分尺主要用于精度较高的外圆、长度尺寸的测量。

在测量时，应将被测工件擦净，当两侧测量杆接近工件时，就不要再转动微分筒，以免损坏千分尺或影响精度。

一般只转动棘轮，等到棘轮发出嘎嘎响声后，可轻轻晃动千分尺，使测量面和工件表面很好接触，避免只用测量面的边缘接触，必要时可再转一下棘轮，最后读数。

如果要将千分尺拿下来读数，应先用制动环或紧定手柄将活动测杆固定住，再取下来读数。

读数时先读整数。

看微分左边固定套筒上有数字的刻线露出部分是多少，那么它即是测得零件尺寸的整数部分。

读小数时看微分筒的哪条刻线与固定套筒上的轴向刻线对齐。

首先读出该读数，再看半刻度线（0.5 mm刻线）是否露出，如果半刻度线没露出来，那么刚才读出的刻线读数即为小数；如果半刻度线露出来了，那么要加上0.5 mm作为小数部分。

在读数时要注意，看0.5 mm的刻线是否露出来，否则就会少读或多读0.5 mm。

两次读数相加（整数部分和小数部分相加）即为千分尺的读数。

<<机械零件数控车削加工实训>>

编辑推荐

《面向"十二五"高等职业教育规划教材:机械零件数控车削加工实训》可作为高职高专、中职院校数控技术以及相关专业的实训教材,也可作为企业职工、成人教育数控车削技术培训的教材,还可供工程技术人员参考。

<<机械零件数控车削加工实训>>

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>