

## 19 物联网 2 班 2019217819 付炎平

1、划线的作用：划好的线作为加工依据、通过划线检查毛坯件是否合格通过划线合理分配加工余量(借料)。划线分为平面划线和立体划线。通常选择设计基准作为划线基准。

2、利用划线工具（划线规、90°角尺、划线盘等）使工件上的有关表面处于合适的位置。

3、波浪排列的锯齿可以增大压强,尖锐的锯齿比平的刀刃能产生更大的压强,切割物体更容易一些.而且,锯齿还不是严格平行的,是一个歪向左面,一个歪向右面,交替排列,这样锯条在锯的时候会有更大的空间,不至于因摩擦力太大而卡住。

锯齿崩落：1）导向臂间距过大。2）磨合不充分。3）选齿不当。4）参数设定不当。5）无钢丝刷或钢丝刷调整位置不对。

锯条断：1）上方开断，锯条与锯轮，导向手磨损严重。2）下方开断，参数设定不对。

4、利用交叉锉法、顺锉法、推锉法和滚锉法，并且运用平直运动进行锉削力的运动，锉削时的站立位置与锯削基本相同，只不过两脚间距稍大一些，身体的重心在左脚，左腿弯曲，右膝伸直。锉的动作由身体和手臂运动合成。可以采用透光法来进行检验锉削后工件的平面度和垂直度。