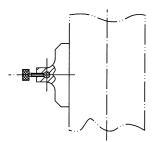


图 1-2 (b) 中的对刀装置中: 定位块安装在百分表座的适当高度并与工件侧母线贴平,百分表测头与铣刀侧面接触,得一读数并记住;将百分表及表座移至工件另一侧,移动百分表及表座,使定位块与工件母线贴平,百分表得另一读数,两读数差的 1/2 即为工作台移动数,这样铣刀即可对中。



(b) 铣刀对中

图 1-2 使用专用工具准确对刀(续)

1.3.3 表面质量控制

表面质量控制包含:表面粗糙度控制与积屑瘤、鳞刺、表面硬化及应力状态控制等内容。表面粗糙度不合格原因及质量控制措施参见表 1-4;积屑瘤、鳞刺、表面硬化及应力状态等不合格原因及质量控制措施参见表 1-5。

项目 质量不合格原因 控制措施 主副偏角过大 减小主副偏角 刀尖圆弧半径过小 加大刀尖圆弧半径 刀 修光刃不平直 重磨修光刃 3 具 采用了负刃倾角刀具, 使切屑划伤已加工 采用正刃倾角或零度刃倾角的刀具 表面 5 铣刀或铰刀刀刃有缺陷 修磨、更换铣刀或铰刀

表 1-4 表面粗糙度控制