



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。

表 1-4 表面粗糙度控制

项目	质量不合格原因	控 制 措 施
刀 具	1 主副偏角过大	减小主副偏角
	2 刀尖圆弧半径过小	加大刀尖圆弧半径
	3 修光刀不平直	重磨修光刀
	4 采用了负刃倾角刀具，使切屑划伤已加工表面	采用正刃倾角或零度刃倾角的刀具
	5 铣刀或铰刀刀刃有缺陷	修磨、更换铣刀或铰刀