




该文档是极速PDF编辑器生成,
如果想去掉该提示,请访问并下载:
<http://www.jisupdfeditor.com/>

铣床夹具简介

铣床夹具简介



学习目标

1. 了解铣床夹具的特点。
2. 了解常用铣床夹具。



一、铣床夹具的特点：

由于铣削加工的切削用量及切削力较大，又是多刃断续切削，加工时易产生振动，因此，铣床夹具具有以下特点：

1. 铣床夹具要有足够的夹紧力，并且具有反行程自锁功能和较高的抗振性。
2. 铣床夹具要有足够的强度和刚度，对于重型铣床夹具，夹具体两端要有吊装孔或吊环等，以便搬运。
3. 铣床夹具的安装要准确可靠，即安装及加工时要正确使用定向键、对刀装置等。

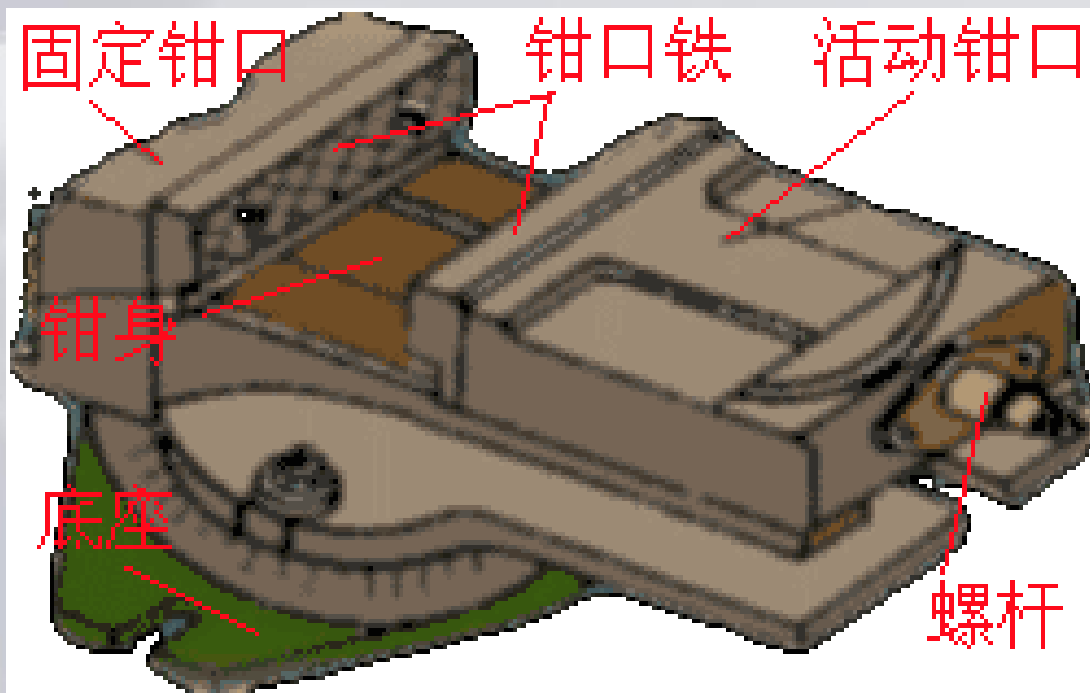
二、常用铣床夹具介绍：

1.直线进给式铣床夹具

这类夹具在铣床应用最多，它安装在工作台上，加工中随工作台按直线进给方式运动。它的典型代表为平口钳以及压板。在这里我给大家简单介绍一下平口钳的组成，安装及找正。

铣床夹具简介

平口钳的主要组成部分有：
底座、钳身、螺杆、活动钳口、固定钳口、钳口铁。



(1).平口钳的安装:

第一步 擦净钳体底座表面和铣床工作台表面。

第二步 将底座上的定位键放入工作台中央的T形槽内。

第三步 上紧T形螺栓上的螺母。

(2).平口钳的找正:

找正的目的：保证工件加工精度的关键，保证加工面相对其他基准面的位置精度（垂直度、平行度和倾斜度等），以及与基准面间的尺寸精度要求。

找正主要找正的是平口钳的固定钳口。找正两个方向:

- a.找正固定钳口与铣床工作台面垂直。
- b.找正固定钳口面与工作台纵向或横向平行。

铣床夹具简介

找正具体流程如下：

第一把装有百分表的磁力表座吸在主轴表面。

第二将百分表移动至平口钳，固定在钳口上方。

第三移动X轴看百分表柱的位置。

第四将百分表压在钳口上。

第五调整平口钳位置，使大表针跳动约0.3mm。

第六锁住其中一个紧固螺栓。

第七再找正到0.01mm内。

第八交替锁紧两个紧固螺栓。

2.圆周进给式铣床夹具

这类夹具的典型代表为万能分度头和回转工作台。
在这里简单介绍下万能分度头的功能及组成。

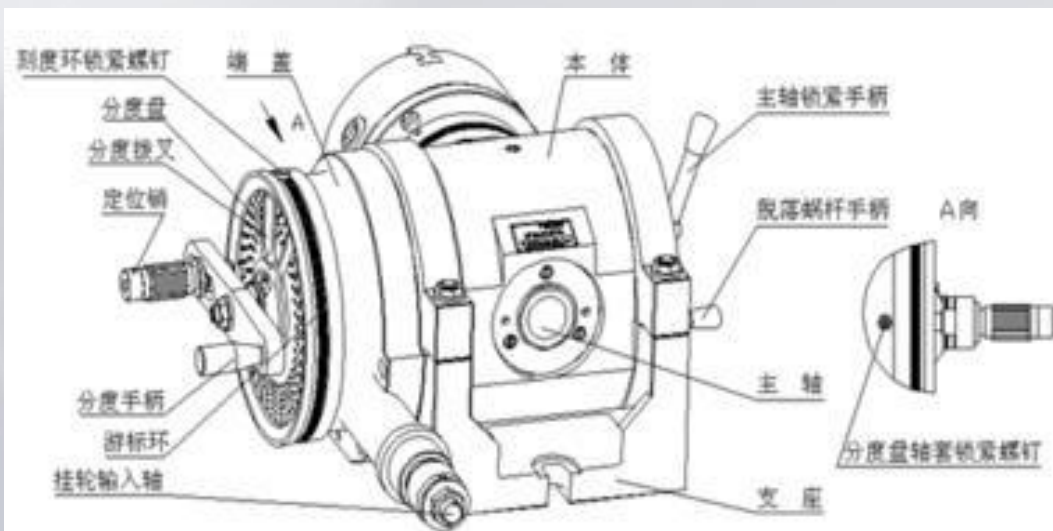
(1).万能分度头的功能有：

- a.能够将工件作任意的圆周等分或直线移距分度。
- b.可把工件的轴线置放成水平、垂直或任意角度的倾斜位置。
- c.通过交换齿轮，可使分度头主轴随铣床工作台的纵向进给运动作连续旋转，实现工件的复合进给运动。

铣床夹具简介


(2).万能分度头的组成:

基座；分度盘；分度叉；侧轴；蜗杆脱落手柄；主轴锁紧手柄；回转体；主轴；刻度盘；分度手柄；定位插销。





铣床夹具简介



谢 谢