机加工，锻造加工，车床，锻床

产品名称	机加工，锻造加工，车床，锻床
公司名称	石家庄润通机电设备有限公司
价格	9.00/公斤
规格参数	类别:11 型号:22 润滑油添加剂分类:11
公司地址	中国 河北 石家庄市桥西区 河北省石家庄市桥西区长兴街18号
联系电话	86 0311 85061851 18831151299

产品详情

类别	11	型号	22
润滑油添加剂分类	11	品牌	22
产品规格	22		

机加工

百科名片

机加工是机械加工的简称，是指通过加工机械精确去除材料的加工工艺。

目录

主要分类 加工工艺 后方设备 机加工安全操作规程 机加工工艺规程

主要分类

机械加工主要有手动加工和数控加工
两大类。手动加工是指通过机械工人手工操作铣床
、车床
、钻床
和锯床等机械设备来实现对各种材料进行加工的方法。手动加工适合进行小批量、简单的零件生产。
数
控加
工（cnc

）是指机械工人
运用数控设备来进行加工，这些
数控设备包括加工中心、车嫌工中心、电火花线切割设备、螺纹切削机等。目前，绝大多数的机加工车间都采用数控加工技术。通过编程，把工件在笛卡尔坐标系
中的位置坐标（x，y，z）转换成程序语言，数控机床的cnc控制器通过识别和解释程序语言来 控制数控机床的轴，自动按要求去除材料，从而得到精加工工件。数控加工以连续的方式来加工工件，适合于大批量、形状复杂的零件。

加工工艺

机加工车间可采用cad/cam（计算机辅助设计计算机辅助制造）系统对数控机床自动编程
。零件的几何形状从cad系统自动转换到cam系统，机械工人在虚拟的显 示屏上选择各种加工方法。当机械工人选定某种加工方法后，cad/cam系统可以自动输出cnc代码，通常是指g代码，并把代码输入到数控机床的控制器中 以进行实际的加工操作。
机加工工艺包括：五轴加工、陶瓷加工
、化学数控加工、放电加工、放电钻孔加工、数控钛、紧急施工/现场加工、铸件加工、磨削加工、细微加工（微小件加工）、塑料加工、车削加工、螺纹加工、瑞士车加工等。

后方设备

工厂后方设备，如金属切削
机床（包括车、铣、刨、插等设备），如果生产所需的设备的零件坏了，需要维修，这样就需要送到机加车间维修或加工。为了保证生产的顺利进行，一般的企业都设用机加工车间，

主要负责生产设备的维修。

机加工安全操作规程

一、概述 本操作规程对所有从事机械加工的操作人员，做出具体的详细说明，以保证各机加件的质量。
二、适用范围
本规程对机械加工人员（包括车、铣、钻、刨、磨、剪等）在工作时的具体操作进行详细说明。 三、总则 机械加工在从事各机件加工过程中，必须按本规程实施。 四、实施步骤 4.1
凡从事各种机械的操作人员，必须经过安全技术培训，考试合格后，方可上岗作业。 4.2 操作前 4.2.1 工作前按规定严格使用防护用品，扎好袖口，不准围围巾、戴手套，女工发辩应挽在帽子内。操作人员必须站有脚踏板上。 4.2.2
应对各部位螺栓
、行程限位，信号，安全防护（保险）装置及机械传动部分、电器部分，各润滑点进行严格检查，确定可靠后，方可启动。 4.2.3 各类机床照明应用安全电压、电压不得大于36伏。 4.3 操作中 4.3.1 工、夹、刀具及工件必须装夹牢固。各类机床，开车后应先进行低速空转，一切正常后，方可正式作业。 4.3.2
机床道轨面上、工作台上禁止放工具和其他东西。不准用手清除铁屑，应使用专门工具清扫。 4.3.3
机床开动前要观察周围动态，机床开动后，要站在安全位置上，以避开机床运动部位和铁屑飞溅。 4.3.4
各类机床运转中，不准调节变速机构或行程，不得用手触摸传动部分、运动中的工件、刀具等在加工中的工作表面，不准在运转中测量任何尺寸，禁止隔着机床传动部分传递或拿取工具等物品。 4.3.5
发现有异常响动时，应立即停车检修，不得强行或带病运转，机床不准超负荷使用。 4.3.6 各机件在加工过程中，严格执行工艺纪律，看清图纸，看清各部分控制点、粗糙度和有关部位的技术要求，并确定好制作件加工工序。 4.3.7 调整机床速度、行程、装夹工件和刀具，以及擦拭机床时都要停车进行。不准在机床运转时离开工作岗位，因故要离开时必须停车，并切断电源。 4.4 操作后 4.4.1 将待加工的原料及加工完的成品、半成品及废料，必须堆放在指定地点，各种工具及刀具必须保持完整、良好。 4.4.2
作业后，必须切断电源，卸下刀具，将各部手柄放在空档位置，锁好电闸箱。 4.4.3

清扫设备卫生，打扫好铁屑，导轨注好润滑油，以防锈蚀。

机加工工艺规程

机加工工艺规程
是规定零件机加工工艺过程和操作方法等的工艺文件之一，它是在具体的生产条件下，把较为合理的工艺过程和操作方法，按照规定的形式书写成工艺文件，经审批后用来指导生产。机械加工工艺规程一般包括以下内容：工件加工的工艺路线、各工序的具体内容及所用的设备和工艺装备、工件的检验项目及检验方法、切削用量、时间定额等。 制订工艺规程的步骤 1) 计算年生产纲领，确定生产类型。 2) 分析零件图及产品装配图，对零件进行工艺分析。 3) 选择毛坯。 4) 拟订工艺路线。 5) 确定各工序的加工余量，计算工序尺寸及公差。 6) 确定各工序所用的设备及刀具、夹具、量具和辅助工具。 7) 确定切削用量及工时定额。 8) 确定各主要工序的技术要求及检验方法。 9) 填写工艺文件。 在制订工艺规程的过程中，往往要对前面已初步确定的内容进行调整，以提高经济效益。在执行工艺规程过程中，可能会出现前所未料的情况，如生产条件的变化，新技术、新工艺的引进，新材料、先进设备的应用等，都要求及时对工艺规程进行修订和完善。