|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **XXX职业学院教案首页暨教案** | | | | | | | | |
| 教师姓名 | | XXX | | 课程名称 | | 工装夹具设计 | | |
| 授课班级 | | XXX | | 授课时间 | |  | | |
| 授课主题 | | 12.分析常见铣床夹具 | | | | | | |
| 教 学 目 标 | 素质目标 | 了解常见铣床夹具 | | | | | | |
| 知识目标 | 铣床夹具主要加工对象 | | | | | | |
| 能力目标 | 铣床夹具分类 | | | | | | |
| 教学形式 | | 知识讲授 | 多媒体教学 | | 实践教学 | | 考试 | 其他 |
| 教学节数 | | 2 |  | |  | |  |  |
| 教学设计或教学思路 | | 1.引入新课  2.讲解  3.分析讨论  4.归纳总结 | | | | | | |
| 作业布置 | |  | | | | | | |
| 教学反思 | |  | | | | | | |

**授课内容：**

12.分析常见铣床夹具

铣床夹具主要用于加工平面、凹槽及各种成形表面，一般由定位元件、夹紧机构、对刀装置(对刀块与塞尺)、定位键和夹具体组成。按加工中工件的进给方式，铣床夹具主要类型可分为直线进给式铣床夹具、圆周连续进给式铣床夹具和机械仿形进给式的靠模铣床夹具三种。按其应用的铣床类型的不同，分为卧式铣床夹具和立式铣床夹具。专用铣床夹具按其装夹工件特点的不同，又可分为单件铣夹具、多件铣夹具和分度铣夹具。

一、按加工中工件的进给方式分类

1.直线进给式铣床夹具

2.圆周连续进给铣床夹具

圆周连续进给铣床夹具多数安装在有回转工作台或回转鼓轮的铣床上，加工过程中随回转盘旋转作连续的圆周进给运动，并可在不停车的情况下装卸工件，效率高，适用于大批量生产。

3.机械仿形进给式的靠模铣床夹具

带有靠模的铣床夹具称为靠模铣床夹具，用于加工各种非圆曲面。靠模的作用是使工件获得辅助运动。靠模铣床夹具可分为直线进给式靠模铣床夹具和圆周进给式靠模铣床夹具两种。

二、装夹工件特点的不同

1.单件铣夹具

单件铣夹具，是指在加工中夹具一次只装夹一个工件，完成特定表面加工的专用夹具。单件铣夹具按工件的主要定位基准表面特征的不同分为外圆面定位夹具、内孔面定位夹具和平面定位夹具等。

1. 多件铣夹具

多件铣夹具，是指在加工中夹具一次装夹多个工件，同时完成多个工件相同特征面加工的专用夹具。多件铣夹具也是按工件主要定位基准表面特征分为外圆面定位夹具、内孔面定位夹具和平面定位夹具等。

3.分度铣夹具

分度铣夹具，是指在加工中对工件一次性装夹而完成多工位相同特征面加工的专用夹具。此类夹具的结构可分为两个部分，即固定部分和转动（或移动）部分。工件是固定在转动（或移动）机构上，当完成一个特征面的加工后，工件会随可动部分机构转过一定角度或移动一定距离，对下一个特征面进行加工，直至完成全部加工内容。分度铣床夹具按一次装夹工件的数量划分，分为单件分度铣夹具和多件分度铣夹具。分度铣夹具按工件的主要定位基准表面的不同，又可分为外圆面定位夹具和内孔面定位夹具等。