

# 机床工艺实验室

一、实验室类别：专业

二、方向和任务

掌握普通车床的主要结构，观察分析床头箱、进给箱、溜板箱的内部结构。掌握四爪单动卡盘的找正方法。了解切削用量三要素（即切削速度、进给量、背吃刀量）对加工后工件表面质量的影响，了解常见切削夹具的结构及使用方法。

三、实验、实训项目

1. 普通机床（CA6250）车床结构剖析；
2. 工装夹具拆装；
3. 四爪单动卡盘找正实验；
4. 切削用量三要素对机加工表面质量的影响。

四、主要仪器设备情况

资产名称	数量	设备价格	开设实验个数	实验开出率	设备现状	设备利用率
床头箱	1	4500.00	1	100%	良好	低
进给箱	1	1500.00			良好	低
溜板箱	1	1500.00	1	100%	良好	低
卡盘	1	940.50			良好	低
各类夹具	15	3000			良好	低
四爪卡盘	0		1			
普通硬质合金 刀具	0		1			
电子表面粗糙 度仪	0					
<b>合计</b>	<b>19</b>	<b>11440.5</b>	<b>4</b>			