

<<铣工一点通>>

图书基本信息

书名：<<铣工一点通>>

13位ISBN编号：9787030333872

10位ISBN编号：703033387X

出版时间：2012-2

出版时间：科学出版社

作者：杨志勤

页数：269

字数：238750

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<铣工一点通>>

内容概要

本书共8章，内容包括：铣工简介、铣床操作及铣床附件、金属切削基本常识、铣刀、零件的装夹与找正、铣工基本技能、常用量具的使用方法、与铣削有关的基础知识。

本书内容实用，可操作性强，配有大量的图解说明，易学、易懂，方便初学者快速掌握铣工的操作技能，可作为企业铣工技能培训和工人自学用书，也可供工科院校相关专业师生参考。

<<铣工一点通>>

作者简介

杨志勤

北京联合大学机电学院高级实验师，现任机电学院金工实习中心主任、北京高校金工研究会常任理事

。

多年来一直从事机械设计制造、金工实习等教学、实验和科研工作。

先后主讲了“数控技术”、“数控机床”、“数控编程”、“数控加工工艺”、“数控机床电气控制”、“数控机床故障诊断与维修”、“机电设备故障诊断与维修”、“机械制造技术基础”、“机械制造工艺与机床夹具”、“电工学”等课程。

主编了《数控车床实训》、《机电一体化应用实例集锦》两部教材；参加编写了多部教材，如《机构选型与运动设计》、《机械零部件选用与设计》、《机电传动控制技术》，以及《刀具设计手册》、《机械设计简明手册》等工具书。

<<铣工一点通>>

书籍目录

第1章 铣工简介1.1 什么是铣工1.2 铣床的加工范围1.3 铣工安全规程及文明生产1.3.1 安全规则1.3.2 铣床安全操作规程1.3.3 文明生产1.4 铣床的维护保养与调整1.4.1 铣床一级保养的要求1.4.2 铣床一级保养的操作步骤思考与练习第2章 铣床操作及铣床附件2.1 铣床简介2.2 铣床的型号2.3 铣床的组成及其功能2.3.1 X6132型卧式万能升降台铣床的主要技术规格2.3.2 X6132型卧式万能升降台铣床的组成及功能2.3.3 X5032型立式铣床的型号及组成2.4 铣床的基本操作2.4.1 铣床的基本操作方法2.4.2 铣床加工基本操作步骤2.5 铣床附件2.5.1 平口钳2.5.2 分度头2.5.3 回转工作台2.5.4 万能铣头思考与练习第3章 金属切削基本常识3.1 铣削运动和铣削用量3.1.1 铣削运动3.1.2 铣削用量3.1.3 铣削用量的选择3.2 铣削方式3.2.1 周铣3.2.2 端铣3.3 切削液3.3.1 切削液的作用3.3.2 切削液的种类3.3.3 切削液的选用思考与练习第4章 铣刀4.1 常用铣刀的种类和用途4.1.1 常用铣刀的种类4.1.2 常用铣刀的用途4.2 刀具材料4.2.1 刀具材料的基本要求4.2.2 常用铣刀材料的种类和牌号4.3 铣刀的主要几何参数及其作用4.4 铣刀的安装4.4.1 带孔铣刀和带孔铣刀的安装4.4.2 带柄铣刀和带柄铣刀的安装思考与练习第5章 零件的装夹与找正5.1 平口钳的安装与找正5.1.1 平口钳的安装5.1.2 平口钳的校正5.2 在平口钳上装夹方料工件5.3 立式铣床加工刀轴的校正5.4 压板的种类和正确使用5.4.1 压板的种类及结构形式5.4.2 压板的使用方法5.4.3 压板的使用注意事项5.4.4 支撑垫铁的结构形式5.4.5 压板装夹时零件的校正方法思考与练习第6章 铣工基本技能6.1 平面的铣削6.2 斜面的铣削6.2.1 转动工件铣削斜面6.2.2 转动平口钳铣削斜面6.2.3 用倾斜垫铁装夹工件进行斜面铣削6.2.4 将立铣头倾斜所需角度铣削斜面6.2.5 用角度铣刀铣削斜面6.2.6 利用分度头铣削斜面6.2.7 斜面铣削举例6.3 矩形工件的铣削6.4 台阶的铣削6.4.1 台阶零件的技术要求6.4.2 加工举例6.4.3 台阶面的加工质量分析6.5 直角沟槽的铣削6.5.1 直角沟槽的技术要求6.5.2 敞开式沟槽的加工6.5.3 半封闭式沟槽的加工6.5.4 封闭式沟槽的加工6.6 轴上键槽的铣削6.6.1 在立式铣床上铣削轴上键槽6.6.2 铣削半圆键槽6.6.3 键槽加工质量分析6.7 窄槽的铣削及工件的切断6.7.1 轴端窄槽的铣削6.7.2 工件的切断6.8 V形槽、T形槽和燕尾槽的铣削6.8.1 V形槽6.8.2 T形槽6.8.3 燕尾槽6.9 多边形的铣削6.10 花键轴的铣削思考与练习第7章 常用量具的使用方法7.1 钢直尺7.2 游标卡尺7.2.1 游标卡尺的结构和使用方法7.2.2 深度游标卡尺7.2.3 高度游标卡尺7.3 千分尺7.3.1 外径千分尺7.3.2 内测千分尺7.3.3 深度千分尺7.3.4 壁厚千分尺7.4 百分表7.4.1 百分表的结构及使用方法7.4.2 内径百分表7.5 万能角度尺7.6 其他量具7.6.1 直角尺7.6.2 塞尺7.6.3 刀口形直尺思考与练习第8章 与铣削有关的基础知识8.1 机械加工精度的概念8.1.1 尺寸精度8.1.2 形状精度及公差带8.1.3 位置精度及公差带8.1.4 表面粗糙度8.2 尺寸公差与配合8.2.1 常用术语和定义8.2.2 极限制与配合制8.3 机械加工工艺的基本概念8.3.1 机械加工工艺流程8.3.2 生产纲领和生产类型8.3.3 工件的定位原理8.4 常用的金属材料与热处理知识8.4.1 常用的金属材料8.4.2 钢的热处理8.5 基准的概念8.6 工艺路线的拟定8.6.1 加工方法的选择8.6.2 加工阶段的划分8.6.3 工序顺序的安排8.6.4 加工余量的确定8.7 工艺文件思考与练习参考文献

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>