

<<铣工工艺学（下册）>>

图书基本信息

书名：<<铣工工艺学（下册）>>

13位ISBN编号：9787111278191

10位ISBN编号：7111278194

出版时间：2009-9

出版时间：机械工业出版社

作者：黄冰，李胜 主编

页数：168

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>

<<铣工工艺学(下册)>>

前言

为贯彻《国务院关于大力发展职业教育的决定》精神，落实文件中提出的中等职业学校实行“工学结合、校企合作”的新教学模式，满足中等职业学校、技工学校和职业高中技能型人才培养的要求，更好地适应企业的需要，为振兴装备制造业提供服务，中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会共同聘请有关行业专家制定了中等职业学校6个专业10个工种新的教学计划、大纲，并据此组织编写了这6个专业的“十一五”规划教材。

这套新模式的教材共近70个品种。

为体现行业领先的策略，编出特色，扩大本套教材的影响，方便教师和学生使用，并逐步形成品牌效应，我们在进行了充分调研后，才会同行业专家制定了这6个专业的教学计划，提出了教材的编写思路和要求。

共有22个省（市、自治区）的近40所学校的专家参加了教学计划、大纲的制定和教材的编写工作。

本套教材的编写贯彻了“以学生为根本，以就业为导向，以标准为尺度，以技能为核心”的理念，“实用、够用、好用”的原则。

本套教材具有以下特色：1. 教学计划、大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题集和习题解答。

2. 从公共基础课、专业基础课，到专业课、技能课全面规划，配套进行编写。

3. 按“工学结合、校企合作”的新教学模式重新制定了教学计划、大纲，在专业技能课教材的编写时也进行了充分考虑，还编写了第三学年使用的《企业生产实习指导》。

4. 为满足不同地区、不同模式的教学需求。

求，本套教材的部分科目采用了“任务驱动”形式和传统编写方式分别进行编写，以方便大家选择使用；考虑到不同学校对软件的不同要求，对于《模具CAD / CAM》课程，我们选用三种常用软件各编写了一本教材，以供大家选择使用。

5. 贯彻了“实用、够用、好用”的原则，突出“实用”，满足“够用”，一切为了“好用”。

教材每单元中均有教学目标、本章小结、复习思考题或技能练习题，对内容不做过高的难度要求，关键是使学生学到干活的真本领。

本套教材的编写工作得到了许多学校领导的重视和大力支持以及各位老师的热烈响应，许多学校对教学计划、大纲提出了很多建设性的意见和建议，并主动推荐教学骨干承担教材的编写任务，为编好教材提供了良好的技术保证，在此对各个学校的支持表示感谢。

由于时间仓促，编者水平有限，书中难免存在某些缺点或不足，敬请读者批评指正。

<<铣工工艺学（下册）>>

内容概要

本教材是为适应“工学结合、校企合作”培养模式的要求，根据中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制定的中等职业教育教学计划大纲编写的。

本教材主要包括：外花键和牙嵌离合器的铣削，螺旋槽和凸轮的铣削，圆柱齿轮和齿条的铣削，直齿锥齿轮的铣削，刀具齿槽的铣削，铣削原理及刀具，铣床，铣床夹具，工艺规程的基本知识等。

本教材可供中等职业技术学校、技工学校、职业高中使用。

书籍目录

序前言第一章 外花键和牙嵌离合器的铣削 第一节 外花键的铣削 第二节 牙嵌离合器的铣削 本章小结 复习思考题第二章 螺旋槽和凸轮的铣削 第一节 螺旋线的基本概念 第二节 圆柱螺旋槽的铣削 第三节 等速圆柱凸轮的铣削 第四节 等速盘形凸轮的铣削 第五节 等速凸轮的检验与铣削质量分析 本章小结 复习思考题第三章 圆柱齿轮和齿条的铣削 第一节 直齿圆柱齿轮的基本参数和几何尺寸计算 第二节 直齿圆柱齿轮齿厚和公法线长度的测量 第三节 直齿圆柱齿轮的铣削 第四节 斜齿圆柱齿轮及其铣削 第五节 齿条及其铣削 本章小结 复习思考题第四章 直齿锥齿轮的铣削 第一节 直齿锥齿轮的几何特点和几何尺寸计算 第二节 直齿锥齿轮铣刀及其选择 第三节 直齿锥齿轮的铣削方法 第四节 锥齿轮的测量与质量分析 本章小结 复习思考题第五章 刀具齿槽的铣削 第一节 铣削刀具齿槽的工艺要求和加工要点 第二节 圆柱面直齿刀具齿槽的铣削 第三节 圆柱面直齿刀具端面齿槽的铣削 第四节 刀具齿槽铣削的质量分析 本章小结 复习思考题第六章 铣削原理及刀具 第一节 基本定义 第二节 铣削过程的基础知识 第三节 铣削中的影响因素 第四节 铣刀的磨损和寿命 第五节 铣刀几何参数的选择原则 第六节 铣削用量的选择 本章小结 复习思考题第七章 铣床 第一节 铣床型号的编制方法 第二节 常用铣床 第三节 铣床的合理使用和调整 第四节 铣床精度的检验 本章小结 复习思考题第八章 铣床夹具 第一节 铣床夹具的作用、分类和组成 第二节 工件定位原理和定位元件 第三节 常用装夹方法中的定位和定位误差 第四节 工件的夹紧和夹紧机构 第五节 铣床夹具简介 本章小结 复习思考题第九章 工艺规程的基本知识 第一节 基本概念 第二节 定位基准的选择 第三节 工艺过程的安排 第四节 机械加工工艺规程 本章小结 复习思考题参考文献

章节摘录

齿轮传动具有瞬时传动比恒定、传动平稳、转矩大、承载能力强和传动效率高等特点，齿轮是机械传动中应用最广泛的零件之一。

加工齿轮齿形的方法很多，一般可归纳为两大类：一类是展成法，另一类是仿形法。展成法是根据齿轮啮合原理，在专用机床上利用刀具和工件具有严格速比的相对运动来切削齿形，这种加工方法的特点是精度高、效率高。

因此，目前齿轮加工主要采用展成法，如在滚齿机上滚齿就是展成法加工。

仿形法是在普通铣床上利用切削刃形状和齿槽形状相同的刀具来切制齿形。

采用此法加工齿形，其精度比展成法差，但是它不需要专用机床和昂贵的展成刀具，因此对一些精度要求不高的齿轮，在单件生产或没有专用机床和刀具的情况下，仍采用盘形或指形的齿轮铣刀在普通铣床上加工。

本章将介绍用仿形法加工标准渐开线齿轮和齿条的方法。

齿线为分度圆柱面直素线的圆柱齿轮称为直齿圆柱齿轮（简称直齿轮）用于平行轴传动。在机械制造业中，应用最多、最普遍的齿轮是渐开线直齿圆柱齿轮。

<<铣工工艺学（下册）>>

编辑推荐

教材特色新计划，新大纲——依据国家级协会和国家级专业指导委员会组织近40所学校制定的最新教学计划大纲编写。

新思路，新模式——适应。

工学结合、校企合作”的新教学模式（两年在校学习，一年到企业实习），部分科目采用“任务驱动”形式编写。

配套全，立体化——公共基础课、专业基础课、专业课、技能课，企业生产实习指导配套；教学计划大纲、教材、习题集。

电子教案齐全。

“工学结合”新理念，“校企合作”新模式 赠送电子教案

<<铣工工艺学（下册）>>

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>