第一图书网, tushu007.com

<<铣工>>

图书基本信息

书名：<<铣工>>

13位ISBN编号：9787111322856

10位ISBN编号：7111322851

出版时间：2011-1

出版时间：王岩 机械工业出版社 (2011-01出版)

作者：王岩 编

页数：90

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

第一图书网, tushu007.com

前言

职业技能训练是培养技能型人才的重要途径之一，教材的质量直接影响着技能型人才培养的质量。
目前，突出技能培养的教材匮乏，多数内容陈旧，并且有相当一部分内容与国家职业标准不对应，因此迫切需要一套与国家职业标准对接的适合于技能培训的教材。
本书正是以国家职业标准为依据，以客观反映现阶段本职业本等级技能标准对从业人员的要求为目标，在充分考虑社会经济发展和产业结构多元化对本职业影响的基础上，重点突出对从业人员动手操作能力和技能技巧的培养。
本书共包含四个模块，主要内容有：平面与连接面的加工技能训练，台阶、沟槽和键槽的加工及切断的技能训练，利用分度头加工角度面和刻线的技能训练等内容，精选了基本技能综合训练项目。
每个模块下包含若干个操作项目，每个操作项目包括：主要技术准备，训练内容、目的要求及训练前的准备工作，加工工艺分析、工艺流程及加工步骤，加工注意事项。
目的在于使培训人员通过训练巩固提高基本技能和技巧。
本书的编写特色是：1.以职业能力建设为核心，在职业分析、专项能力构成分析的基础上，把知识和技能重新进行整合，注重技能的培养。
2.内容上涵盖国家职业标准对铣工（初级）技能的要求，注重现实社会发展和就业需求，从而实现对培训人员实际操作技能和职业能力的培养。
3.以模块和项目形式构架训练体系。
一个模块包含若干个项目，一个项目就是一个知识点，重点突出，主题鲜明。
4.以项目训练为基础，从提出训练目的和要求开始，设定训练内容，突出操作技能的培养。
本书可作为职业院校和技工学校相关专业的技能训练用书，还可作为就业和再就业人员的培训用书。
本书由王岩任主编，盛艳君、李锋、任志强任副主编，王建、王继文、卢玉超、赵恒炜参加编写，李明主审，何宏伟参审。
在本书的编写过程中，得到了省、市人力资源和社会保障部门及一些高等职业技术院校、高级技校的大力支持，在此表示衷心的感谢！
同时，希望广大读者对本书提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善和补充。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《铣工（初级）》依据国家职业标准（铣工，初级），紧密结合技能训练，主要内容包括：平面与连接面的加工技能训练，台阶、沟槽和键槽的加工及切断技能训练，利用分度头加工角度面和刻线技能训练等内容，精选了基本技能综合训练项目。
《铣工（初级）》是铣工（初级）人员技能操作和技能鉴定的必备用书，可作为有关职业学校的技能训练用书，也可供广大技术工人参考。

书籍目录

前言模块一 平面与连接面的加工技能训练一项目一 六面体加工项目二 斜面加工模块二 台阶、沟槽、键槽的加工及切断的技能训练项目一 台阶和沟槽加工项目二 键槽和切断加工模块三 利用分度头加工角度面和刻线的技能训练项目一 利用分度头加工角度面项目二 刻线加工模块四 基本技能综合训练项目一 六面体加工项目二 斜面加工项目三 台阶加工项目四 直角沟槽加工项目五 复合工件加工项目六 键槽的加工项目七 复合形面工件综合加工项目八 切断加工项目九 利用分度头加工角度面项目十 刻线的加工参考文献

章节摘录

插图：粗加工时圆柱形铣刀用粗齿，其强度高、容屑空间大。
（2）硬质合金面铣刀1）为增加铣刀强度，前角和后角应小一些，但前角不应过小，否则会使切削力增大。
2）主偏角不宜过小，否则容易引起振动，一般选用75°。
3）粗铣时采用-5°——20°的刃倾角以增加刀头强度。
4）为了提高刀尖强度，改善散热条件，使铣刀寿命提高，刀尖处可刃磨出直线形和圆弧形过渡刃。
5）为了减少副切削刃和副后面与已加工面之间的摩擦，粗加工时选择副偏角3°一10°。
精铣时要达到工件的尺寸精度和表面粗糙度要求，因此要求突出铣刀的锋利程度。
故要求切削刃平直光洁，必要时刀尖处可刃磨出修光刃，并使切屑排向未加工表面。
2.选择精铣刀几何参数的原则（1）高速钢圆柱形铣刀1）精铣加工时选择直径较大的铣刀铣削，以减小加工面的表面粗糙度值。
2）精加工时圆柱铣刀采用细齿，每齿进给量小，铣削平稳。
（2）硬质合金面铣刀1）前角一般应大些，使铣刀锋利，切削轻快。
2）后角也应大一些，以减少铣刀和工件之间的摩擦。
3）为提高工件表面质量，减小表面粗糙度值，应减小副偏角或在刀尖处磨出修光刃，其长度一般为进给量的1.2～1.8倍。
4）为迫使切屑不排向已加工表面，避免拉毛已加工表面，刃倾角取5°～15°。
5）精铣时具有转速高、进给慢、背吃刀量小等特点，能保证工件加工表面的质量。
三、机床调整利用X5032立式升降台铣床加工工件时，其主轴轴线与工作台台面的垂直度必须符合要求。
如果超差，则铣出的表面为凹心面，则平面度超差。
校正方法如下：（1）用直角尺和锥度心轴进行校正校正时，取一锥度与立铣头主轴锥孔锥度相同的心轴，擦净立铣头主轴锥孔和心轴锥柄，轻轻用力将心轴锥柄插人立铣头主轴锥孔，将直角尺尺座底面贴在工作台台面上，用直角尺外侧面贴向心轴圆柱面，观察其是否密合或间隙上下均匀，以确定立铣头主轴轴线与工作台台面是否垂直。
检测过程中，可松开立铣头壳体和主轴座体的紧固螺母，调整立铣头主轴轴线在两个方向上的垂直度，检测合格后将螺母紧固。
（2）用指示表进行校正校正时，将表杆夹持在立铣头主轴上，安装指示表，使指示表的测量杆与工作台台面垂直，测量测头与工作台台面接触，测量杆压缩0.3-0.4mm，记下表的读数，回转立铣头主轴一周，观察表的指针直径回转范围的变化，若不超出0.03mm即为合格，检测时应将主轴电源开关断开。

编辑推荐

《铣工(初级)》：职业技能训练用书

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