

<<普通铣床操作与加工实训>>

图书基本信息

书名：<<普通铣床操作与加工实训>>

13位ISBN编号：9787121075360

10位ISBN编号：7121075369

出版时间：2011-7

出版时间：电子工业

作者：赵明久

页数：142

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>

<<普通铣床操作与加工实训>>

前言

机械制造是技术密集型产业，对员工的职业素质要求高。

本书从机械制造中的铣工岗位技能出发，讲授铣工应知应会的基本理论知识，着眼于培养铣工的岗位技能。

本书以铣工操作技能为导向，介绍了铣工常用工具、量具、铣刀，铣床上工件的装夹等基本知识，指导操作实训铣平面及连接面，铣长方体，铣斜面，铣台阶，铣沟槽及切断，用分度头铣角度面及刻线，铣花键轴、牙嵌离合器，在铣床上钻孔、铰孔及镗孔，以及利用铣床铣模具型面、铣蜗轮等铣工技能。

本书精选生产中常用的铣工作业项目作为实训课教学内容，采用任务驱动的教学模式编写，即先提出铣削加工项目，阐述该项目中涉及的基本理论知识，然后让学生操作实施铣削项目，在铣削操作中进一步理解相关知识，并掌握该项铣削加工技能。

这样的教学方式，既锻炼了学生的实践动手能力，又培养了技术工人的职业技能。

本书是高等职业技术教育实践性教材，教材的内容针对铣工技术岗位的需要，体现了较强的实用性和职业性。

本书由赵明久编著，以下老师参加了编写工作：郎敬喜（第1章和第2章），唐海波（第3章和第4章），罗景龙（第5章和第6章），汤振宁（第7章）。

本书的疏漏及错误之处，恳请读者指正。

编者

<<普通铣床操作与加工实训>>

内容概要

本书是高等职业技术教育实践性教材，旨在培训铣工岗位技能，本书采用项目教学法编写，把铣工岗位技能分解为若干项目，内容包括：铣工基础知识，铣削平面及连接面，铣台阶、沟槽及切断，用分度头铣角度面及刻线，铣花键轴、牙嵌离合器，在铣床上钻孔、绞孔及镗孔，以及复杂型面加工。

本书具有较强的实用性和职业性，适合高等职业技术教育教学选用，也可作为广大铣工爱好者的参考用书。

<<普通铣床操作与加工实训>>

书籍目录

第1章 铣工基础知识1.1 铣工入门1.1.1 切削运动与切削用量1.1.2 铣削基本工作内容1.1.3 铣工常用工具1.1.4 铣工常用量具1.1.5 安全操作规程及文明生产1.2 铣床操作1.2.1 学习目标1.2.2 相关工艺知识1.2.3 实训项目——铣床操作与日常维护1.3 铣刀选用及拆装1.3.1 学习目标1.3.2 相关工艺知识1.3.3 实训项目——铣刀安装1.4 铣床上工件的装夹1.4.1 学习目标1.4.2 相关工艺知识1.4.3 实训项目——装夹工件练习思考题1第2章 铣削平面及连接面2.1 铣削平面2.1.1 相关工艺知识2.1.2 实训项目——铣平面2.2 铣削平行面和垂直面2.2.1 相关工艺知识2.2.2 实训项目1——铣削平行平面2.2.3 实训项目2——铣削垂直平面2.3 铣削长方体2.3.1 相关工艺知识2.3.2 实训项目——铣削长方体2.4 铣削斜面2.4.1 相关工艺知识2.4.2 实训项目1——倾斜装夹工件铣斜面2.4.3 实训项目2——转动立铣头铣斜面2.4.4 实训项目3——用角度铣刀铣斜面2.5 切削加工工艺守则2.5.1 切削加工工艺守则总则2.5.2 铣削加工工艺守则思考题2第3章 铣台阶、沟槽及切断3.1 铣台阶面3.1.1 相关工艺知识3.1.2 实训项目——铣台阶面3.2 铣削直角沟槽3.2.1 相关工艺知识3.2.2 实训项目——立铣刀加工槽3.3 铣键槽3.3.1 相关工艺知识3.3.2 实训项目——铣半圆键槽3.4 铣T形槽、V形槽、燕尾槽3.4.1 相关工艺知识3.4.2 实训项目——铣V形槽、T形槽、燕尾槽3.5 切断的工艺方法及步骤3.5.1 相关工艺知识3.5.2 实训项目——切割工件思考题3第4章 用分度头铣角度面及刻线4.1 万能分度头4.1.1 相关工艺知识4.1.2 实训项目——分度划线4.2 铣削等分六面体4.2.1 相关工艺知识4.2.2 实训项目——加工六角螺母的六角面4.3 刻线加工4.3.1 相关工艺知识4.3.2 实训项目——刻等分圆周线思考题4第5章 铣花键轴、牙嵌离合器5.1 铣矩形齿花键轴5.1.1 相关工艺知识5.1.2 实训项目——铣削花键轴5.2 铣牙嵌离合器5.2.1 相关工艺知识5.2.2 实训项目——铣削牙嵌离合器思考题5第6章 在铣床上钻孔、铰孔及镗孔第7章 复杂型面加工参考文献

<<普通铣床操作与加工实训>>

章节摘录

第1章 铣工基础知识 铣削是基本的金属切削加工方法之一。

铣削加工中，铣刀旋转作主运动，工件或铣刀作进给运动。

铣刀是多刃刀具，与单刃刀具比较，旋转的多刃铣刀切削时能承担更大的切削载荷，采用更大的切削用量，所以铣削的加工精度和生产效率较高，加工范围广。

学习目标 了解铣床的工作内容、铣削加工的特点。

掌握安全操作、文明生产的操作规程。

掌握常用铣刀的种类及铣刀的拆装方法。

能正确选择、使用铣床夹具。

能正确使用量具测量工件。

掌握常用铣床的操纵方法。

掌握常用铣床的日常维护及保养。

1.1 铣工入门 1.1.1 切削运动与切削用量 1. 切削运动 在金属切削加工过程中，刀具

和工件之间的相对运动称为切削运动。

切削运动可分为主运动和进给运动。

主运动。

切削运动中直接切除工件上的切削层，使之转变为切屑，以形成工件新表面的运动是主运动。

主运动速度即为切削速度，用符号 V_c 表示（单位 m/min ）。

一般来说，主运动是由机床主轴提供的，所以其运动速度高，消耗的切削功率大。

铣削和钻削的主运动是刀具回转运动。

<<普通铣床操作与加工实训>>

编辑推荐

具有较强的实用性和职业性，适合高等职业技术教育教学选用，也可作为广大铣工爱好者的参考用书。

<<普通铣床操作与加工实训>>

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>