

<<铣削加工操作技巧与禁忌>>

图书基本信息

书名：<<铣削加工操作技巧与禁忌>>

13位ISBN编号：9787122042439

10位ISBN编号：712204243X

出版时间：2009-2

出版时间：化学工业出版社

作者：李保章 编

页数：399

字数：349000

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>

## <<铣削加工操作技巧与禁忌>>

### 内容概要

对于普通铣工尤其是初级技术工人，在机床的操作和使用方面经常会犯一些错误或者采用一些不合理的立法。

本书针对这种情况汇总了铣削加工中易犯或容易忽视的一些问题进行说明和解答，给出了正确和合理的方案。

内容包括铣刀刀具和量具、加工工艺、机床、夹具以及典型零件加工的操作实例等。

加工实例涵盖了先进铣71以及槽、花键轴、离合器、齿条、齿轮、链轮、蜗杆、蜗轮、圆弧面、曲面、螺旋面等的铣削加工操作技巧与禁忌。

本书适用于铣削加工技术工人以及从事机械加工的工程技术人员，职业院校相关专业师生学习、查阅和参考。

## &lt;&lt;铣削加工操作技巧与禁忌&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 基本知识 1—1 机床通常配有哪几种电压及应用场合？

1—2 直流电和交流电及应用场合 1—3 功率、功率的单位及其换算 1—4 机床电气装置一般分哪几部分及作用？

1—5 保证安全用电应注意事项及禁忌 1—6 常用的金属材料有哪些？

1—7 金属材料的力学性能及它的主要指标 1—8 金属材料的力学性能对切削加工性有何影响？

1—9 影响材料切削加工性的主要物理参数 1—10 什么是热处理？

1—11 什么是退火？

其目的是什么？

1—12 什么是正火？

其目的是什么？

1—13 什么是淬火？

其目的是什么？

1—14 什么是回火？

其目的是什么？

1—15 什么是调质？

其目的是什么？

1—16 什么是表面热处理？

其目的是什么？

1—17 什么是化学热处理？

常用的化学热处理方法有哪些？

1—18 什么是渗碳？

它对钢的性能有何影响？

1—19 什么是渗氮？

它对钢的性能有何影响？

1—20 什么是碳氮共渗？

它对钢的性能有何影响？

1—21 什么叫发黑处理？

它有何作用？

1—22 游标卡尺结构、用途及使用时的技巧与禁忌 1—23 保养卡尺的技巧与禁忌 1—24 外径千分尺

的基本结构、主要用途、工作原理、使用中的技巧及禁忌 1—25 百分表的基本结构、主要用途、使用

技巧及禁忌 1—26 万能角器的结构及其使用技巧 1—27 机械加工工艺过程中的几个基本概念 1—28

基准、设计基准、工艺基准及选择定位基准的原则与技巧 1—29 工件的六点定位原则及工件定位的技

巧与禁忌第2章 铣削原理 2—1 铣削过程的基本知识 2—2 铣削过程所具有的特点对铣刀切削部分的要求

2—3 高速钢的基本性能、选用原则与技巧 2—4 不同类型的硬质合金选用技巧 2—5 不同类型的铣

刀适用的场合 2—6 铣刀的齿形不同强度的区别 2—7 铣刀各几何角度对加工过程的影响 2—8 切削用

量的合理选择 2—9 铣削力分解及计算的技巧 2—10 铣刀的磨损和发生部位 2—11 铣刀磨损过程的规

律 2—12 判断刀具磨损程度的技巧 2—13 铣刀合理使用中的技巧与禁忌 2—14 铣刀合理安装中的技巧

与禁忌 2—15 消除铣刀旋转时摆差太大的操作技巧与禁忌 2—16 防止立铣刀向下滑动的操作技巧与禁

忌 2—17 延长刀具使用寿命的操作技巧与禁忌 2—18 防止铣刀断裂的技巧与禁忌 2—19 防止硬质合金

刀片产生裂纹的操作技巧与禁忌 ..... 第3章 铣床及常用附件使用中的技巧与禁忌第4章 铣平面、斜面

及阶台第5章 铣沟槽第6章 铣正多边形、花键、离合器及刻线第7章 铣曲线廓形、成形表面及镗孔的技

巧与禁忌第8章 铣螺旋面的技巧与禁忌第9章 铣齿轮、齿条、蜗杆和蜗轮第10章 刀具开齿参考文献

## <<铣削加工操作技巧与禁忌>>

### 章节摘录

插图：第1章 基本知识1—9 影响材料切削加工性的主要物理参数除力学性能外，被加工材料的物理性能也对切削加工性产生影响，其中影响较大的是材料的热导率和线胀系数。

如果工件材料具有良好的导热性，就能够很快地将切削区的热量传走，从而使切削温度降低。

这不仅可以减小刀具的磨损，提高刀具耐用度，而且也允许采用更高的切削速度。

因而，在相同条件下，热导率大的材料，具有较好的切削加工性。

线胀系数大的金属材料，在切削温度的影响下，正在加工时的尺寸和工件冷却到室温时的尺寸，会有较大的差别，使尺寸精度不易控制。

一般有色金属的线胀系数较大，所以这一影响更为明显。

此外，对一些刚性较差而线胀系数又较大的零件，在受热不均匀的情况下还会产生变形。

## <<铣削加工操作技巧与禁忌>>

### 后记

作为制造业大国，我国需要大批具有高素质和高技能的高级技术工人。

为适应这一形势，编者结合自身多年的生产和教学实践，在查阅大量铣削加工相关资料的基础上编写了本书。

本书从正反两个方面阐述常见金属铣削加工中有关加工技巧与禁忌事项，以提高操作技术工人理论水平和技能水平。

在编写过程中，编者力求使书中的内容简明扼要，通俗易懂，重点突出，以便机械制造业中的广大技术工人和工艺人员以及大中专和技工学校的师生阅读，并能按书中所述付诸实践。

全书主要包括金属材料及热处理、金属切削原理、刀具、量具、加工工艺、机床、夹具及操作实例等。

加工实例分别介绍了先进铣刀及槽、花键轴、离合器、齿条、齿轮、链轮、蜗杆、蜗轮、圆弧面、曲面、螺旋面等的铣削加工操作技巧与禁忌，也介绍了一些铣床夹具，这些内容全部来自生产实践。

本书由河北科技大学李保章主编，尹成湖、锥运强、李荣庭参加了编写工作。

感谢赵志杰、李泽坤同志的参与和帮助，同时感谢为本书提供素材的工人师傅、技师、工程师和教师等。

由于编者水平所限，编写时间仓促，书中难免存在不妥之处，敬请读者指正。

## <<铣削加工操作技巧与禁忌>>

### 编辑推荐

《铣削加工操作技巧与禁忌》主要是面向普通铣工尤其是初级的技术工人，对铣床的操作和使用中经常会犯的一些错误或者一些不合理的做法进行说明和解答，并给出了正确和合理的解决方案。

<<铣削加工操作技巧与禁忌>>

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>