

<<金工实训与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<金工实训与技能训练>>

13位ISBN编号：9787303149926

10位ISBN编号：7303149929

出版时间：邹华斌、谭耀辉 北京师范大学出版社 (2012-09出版)

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>

## <<金工实训与技能训练>>

### 书籍目录

模块1 钳工 任务1钳工基本功训练 任务2划线 任务3锯削 任务4锉削 任务5錾削 任务6钻孔、扩孔及铰孔  
任务7攻螺纹和套螺纹 任务8综合训练 模块2车削加工 任务1车工基本功训练 任务2车削轴类零件 任务3  
车削圆锥面 任务4车削成形面及表面修光 任务5车削套类零件（车削通孔） 任务6滚花的加工（网纹）  
任务7车削三角螺纹 任务8复合加工（车削阶梯轴零件） 任务9车削梯形螺纹 模块3铣削加工 任务1铣削  
加工简介 任务2铣床操作练习 任务3铣削的基本操作 模块4刨削加工 任务1刨削平面 任务2刨削沟槽 模  
块5磨削加工 任务1磨工基本功训练 任务2外圆磨削 任务3内圆磨削（通孔磨削） 任务4平面磨削 模块6  
焊接 任务1焊条电弧焊 任务2气体保护电弧焊 任务3气焊和气割 模块7铸造 任务1砂型铸造 任务2特种铸  
造 参考文献

## &lt;&lt;金工实训与技能训练&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：铣刀的分类方法很多，根据铣刀安装方法的不同可分为两大类，即带孔铣刀和带柄铣刀。

带孔铣刀多用在卧式铣床上，带柄铣刀多用在立式铣床上。

带柄铣刀又分为直柄铣刀和锥柄铣刀。

(1) 常用的带孔铣刀有如下几种：1) 圆柱铣刀。

其刀齿分布在圆柱表面上，通常分为直齿(图3—3(a))和斜齿(图3—1(a))两种，主要用于铣削平面。

由于斜齿圆柱铣刀的每个刀齿是逐渐切入和切离工件的，故工作较平稳，加工表面粗糙度较低，但有轴向切削力产生。

2) 圆盘铣刀。

即三面刃铣刀，锯片铣刀等。

图3—1(c)为三面刃铣刀，主要用于加工不同宽度的直角沟槽及小平面、台阶面等。

锯片铣刀(图3—1(f))用于铣窄槽和切断。

3) 角度铣刀。

如图3—1(j)、图3—1(k)、图3—1(o)所示，具有各种不同的角度，用于加工各种角度的沟槽及斜面等。

4) 成形铣刀。

如图3—1(g)、图3—1(h)、图3—1(i)所示，其刀刃呈凸圆弧、凹圆弧、齿槽形等。

用于加工与刀刃形状对应的成形面。

(2) 常用的带柄铣刀有如下几种：1) 立铣刀。

如图3—1(e)和图3—3(b)所示。

立铣刀有直柄和锥柄两种，多用于加工沟槽、小平面、台阶面等。

2) 键槽铣刀。

如图3—1(m)所示，专门用于加工封闭式键槽。

3) T形槽铣刀。

如图3—1(l)所示，专门用于加工T形槽。

4) 镶齿端铣刀。

如图3—1(d)所示，一般刀盘上装有硬质合金刀片，加工平面时可以进行高速铣削，以提高工作效率。

铣床附件及其应用 铣床的主要附件有分度头、平口钳、万能铣头和回转工作台，如图3—8所示。

(1) 分度头。

图3—8(a)在铣削加工中，常会遇到铣六方、齿轮、花键和刻线等工作。

这时，就需要利用分度头分度。

因此，分度头是万能铣床上的重要附件。

1) 分度头的作用。

能使工件实现绕自身的轴线周期地转动一定的角度(即进行分度)。

利用分度头主轴上的卡盘夹持工件，使被加工工件的轴线，相对于铣床工作台在向上 $90^\circ$ 和向下 $10^\circ$ 的范围内倾斜成需要的角度，以加工各种位置的沟槽、平面等(如铣圆锥齿轮)。

与工作台纵向进给运动配合，通过配换挂轮，能使工件连续转动，以加工螺旋沟槽、斜齿轮等。

<<金工实训与技能训练>>

编辑推荐

<<金工实训与技能训练>>

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>