

<<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，其切刃呈凸圆弧、凹圆弧、齿槽形等。

用于加工与切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>