

<<铣工工艺>>

图书基本信息

书名：<<铣工工艺>>

13位ISBN编号：9787504560537

10位ISBN编号：7504560537

出版时间：2007-1

出版时间：中国劳动

作者：翟顺建

页数：248

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>

<<铣工工艺>>

前言

《中华人民共和国劳动法》规定：“从事技术工种的劳动者，上岗前必须经过培训。”国家对相应的职业制定《国家职业标准》，实行职业技能培训。

职业技能培训是提高劳动者知识与技能水平、增强劳动者就业能力的有效措施。在社会主义市场经济条件下，劳动者竞争上岗、以贡献定报酬，这种新型的劳动、分配制度，正成为千千万万劳动者努力提高职业技能的动力。

实施职业技能培训，教材建设是重要的一环。

为适应职业技能培训的迫切需要，推动职业培训教学改革，提高培训质量，中国劳动社会保障出版社会同劳动和社会保障部有关司局，组织有关专家、技术人员和职业培训教学人员编写了职业技能培训系列教材。

职业技能培训教材贯彻“求知重能”的原则，在保证知识连贯性的基础上，着眼于技能操作，力求内容浓缩、精炼，突出教材的针对性、典型性、实用性。

职业技能培训教材供各级培训机构的学员参加培训、考核使用，亦可作为就业培训、再就业培训、企业培训、劳动预备制培训用书，对于各类职业技术学校师生、相关行业技术人员也有较高的参考价值。

百年大计，质量第一。

编写职业技能培训教材是一项艰巨的探索性工作，不足之处在所难免，恳切欢迎各使用单位和读者提出宝贵意见和建议。

<<铣工工艺>>

内容概要

本书内容包括铣工基本知识，量具与公差，平面和斜面的铣削，台阶及沟槽的铣削，特形槽的铣削，钻孔、铰孔和镗孔，分度方法，四方、六方及花键轴的铣削等。

本书是在全国就业训练机械类统编教材的基础上改编而成的，原书由张文梁编写，陈绍仪审稿。

本书由翟顺建主编，王罗清参编，肖俭审稿。

<<铣工工艺>>

书籍目录

第一章 概述 1-1 铣削简介 1-2 文明生产和安全技术 习题第二章 铣工基本知识 2-1 铣床基本知识 2-2 铣刀 2-3 铣削用量 2-4 切削液 2-5 铣削工艺知识 习题第三章 量具与公差 3-1 钢直尺和卡钳 3-1 游标卡尺和千分尺 3-3 百分表和千分表 3-4 万能角度尺 3-5 量块和正弦规 3-6 公差配合 3-7 形状和位置公差 3-8 表面粗糙度 习题第四章 平面和斜面的铣削 4-1 平面的铣削 4-2 平行面和垂直面的铣削 4-3 斜面的铣削 4-4 各种平面铣削的质量分析 习题第五章 台阶及沟槽的铣削 5-1 台阶的铣削 5-2 直角槽的铣削 5-3 窄槽的铣削 5-4 台阶及沟槽铣削的质量分析 5-5 切断 习题第六章 特形槽的铣削 6-1 V形槽的铣削 6-2 T形槽的铣削 6-3 燕尾槽的铣削 6-4 半圆键槽的铣削 习题第七章 钻孔、铰孔和镗孔 7-1 孔的种类及其技术要求 7-2 钻孔 7-3 铰孔 7-4 镗孔 习题第八章 分度方法 8-1 万能分度头 8-2 直接分度法和简单分度法 8-3 角度分度法 8-4 差动分度法 8-5 直线移距分度 习题第九章 四方、六方及花键轴的铣削 9-1 四方、六方的铣削及计算 9-2 花键轴的铣削 习题第十章 铣削实例附录 附表1 附表2

<<铣工工艺>>

章节摘录

3. 工艺规程 工艺过程就是直接改变零件的毛坯形状和性能使之变为成品的过程。

常常是同一个零件，可以有各种不同的加工方法与步骤，也就是说有着各种不同的工艺过程。

零件的工艺过程不同，其生产率、成本以及加工精度往往是有显著的差别。

合理的工艺过程不仅使零件加工质量好，而且生产率高、成本低，因此工厂应该根据零件的要求和生产的条件，制订出合理的工艺过程。

如果将其内容写成文件，这就是工艺规程。

工艺规程就是确定从毛坯到加工出成品的全部工艺过程的技术文件。

它既是指导工人操作，又是组织工厂各种生产活动和制订计划的基础，所以它又是工厂管理的基本文件。

机械加工工艺规程是按零件来进行编制，以各种卡片的形式出现。

主要的卡片有三种：过程卡片、工序卡片和检验卡片。

(1) 过程卡片。

过程卡片中列出了整个零件加工所经过的路线（包括毛坯、机械加工、热处理等）。

它是制订其他工艺文件的基础，也是生产技术准备、编制生产作业计划、组织生产的依据。

(2) 工序卡片。

工序卡片主要是用来具体指导工人进行生产的。

它详细记载了这一工序的必要资料，如装夹方法、材料、毛坯、机床、刀具、夹具、量具、加工尺寸、表面质量、时间定额等，通常还有工序草图。

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>