

<<铣工实用技术手册>>

图书基本信息

书名：<<铣工实用技术手册>>

13位ISBN编号：9787508367750

10位ISBN编号：7508367758

出版时间：2008-9

出版时间：中国电力出版社

作者：邱言龙 编

页数：761

字数：757000

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>

<<铣工实用技术手册>>

前言

随着社会主义市场经济的不断发展，特别是中国加入WTO实现了与世界经济的接轨，中国的经济出现了前所未有的持续快速的增长势头，大量中国制造的优质产品出口到国外，并迅速占领大部分国际市场；我国制造业在世界上所占的比重越来越大，成为“世界制造业中心”的进程越来越快。与此同时，我国制造业也随之面临国际市场日益激烈的竞争局面，与国外高新技术的企业相比，我国企业无论是在生产设备能力与先进技术应用领域，还是在人才的技术素质与培养方面，都还普遍存在着差距。

要改变这一现状，。

势必在增添先进设备以及采用先进的制造技术（如CAD / CAE / CAM、高速切削、快速原型制造与快速制模等）之外，更加需要大力培养能掌握各种材料成形工艺和模具设计、制造技术，且能熟练应用这些高新技术的专业技术人才。

因此，我国企业不但要有高素质的管理者，更要有高素质的技术工人。

企业有了技术过硬、技艺精湛的操作技能人才，才能确保产品加工质量，才能有效提高劳动生产率，降低物资消耗和节省能源，使企业获得较好的经济效益。

制造业是经济发展与社会发展的物质基础，是一个国家综合国力的具体体现，它对国民经济的增长有着巨大的拉动效应，并给社会带来巨大的财富。

据统计：美国68%的财富来源于制造业，日本国民经济总产值的49%是由制造业提供的。

在我国，制造业在工业总产值中所占的比例为40%。

近十年来我国国民生产总值的40%、财政收入的50.9%、外贸出口的80%都来自于制造业，制造业还解决了大量人员的就业问题。

因此，没有发达的制造业，就不可能有国家真正的繁荣和强大。

而机械制造业的发展规模和水平，则是反映国民经济实力和科学技术水平的重要标志之一。

提高加工效率、降低生产成本、提高加工质量、快速更新产品，是制造业竞争和发展的基础和制造业先进技术水平的标志。

<<铣工实用技术手册>>

内容概要

为了适应机械加工技术的发展,提高机械工人综合素质和实际操作能力,特组织编写了《机械工人实用技术手册系列》,以期为读者提供一套内容新、资料全、操作内容讲解详细的工具书。

本套书注重实用性,且均按现行最新国家标准编写。

本手册共十二章,主要内容包括:常用资料及其计算,金属材料及其热处理,技术测量基础与常用量具,铣床及其结构,铣削原理,铣刀及其辅具,铣床夹具,典型工件的铣削加工,刻线及成形表面的铣削,典型工件的铣削工艺分析,数控铣削技术,铣床的一般调整和一级保养等。

本书可供广大铣工和有关技术人员使用,也可供相关专业学生参考。

<<铣工实用技术手册>>

书籍目录

序前言第一章 常用资料及其计算 第一节 常用的字母、代号与符号 第二节 常用数表 第三节 常用三角函数的计算 第四节 常用几何图形的计算 第五节 法定计量单位及其换算 第六节 机械制造的基础知识第二章 金属材料及其热处理 第一节 常用金属材料的功能 第二节 金属材料的热处理第三章 技术测量基础与常用量具 第一节 极限与配合 第二节 金属材料的热处理 第三节 表面粗糙度 第四节 技术测量基础 第五节 常用的计量工具第四章 铣床及其结构 第一节 铣床概述 第二节 铣床的典型结构及传动传统 第三节 铣床的安装调整及精度检验 第四节 其他典型铣床简介第五章 铣削原理 第一节 铣削的基本概念 第二节 铣削的基础知识 第三节 铣削用量的选择第六章 铣刀及其辅肯第七章 铣床夹具第八章 典型工件的铣削加工第九章 刻线及成形表面的铣削第十章 典型工件的铣削工艺分析第十一章 数控铣削技术 第十二章 铣床的一般调整和一级保养

<<铣工实用技术手册>>

章节摘录

插图：

<<铣工实用技术手册>>

编辑推荐

《铣工实用技术手册》可供广大铣工和有关技术人员使用，也可供相关专业学生参考。

<<铣工实用技术手册>>

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>