

<<铣工操作技能>>

图书基本信息

书名：<<铣工操作技能>>

13位ISBN编号：9787533533977

10位ISBN编号：7533533976

出版时间：2009-7

出版时间：福建科学技术出版社

作者：薛国祥，张能武 编

页数：163

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>

<<铣工操作技能>>

内容概要

为了向初学铣工技能的广大青年朋友系统地介绍铣工基础知识与基本操作方法,以便他们能通过学习与实践,尽快走上铣工工作岗位,编者组织编写了这本《铣工操作技能》。

《铣工操作技能》内容主要包括:铣床设备,铣工操作基础知识,铣削平面与连接面,铣削特形槽,铣削台阶、直角槽以及切断,铣削离合器,铣削外花键等。

《铣工操作技能》注重实用性,突出操作技能,以图解的形式,配以简明的文字说明具体的操作过程与加工工艺,有很强的针对性。

由于受篇幅限制,且假定读者已具备了一定的机械识图的常识,因此有关识图的内容在《铣工操作技能》中不作介绍。

需要了解学习这方面知识的读者可阅读本丛书的《机械图识读》一书,希见谅。

《铣工操作技能》浅显易懂,便于自学,可作就业培训教材,亦可供初级铣工及相关技校学生阅读。

<<铣工操作技能>>

书籍目录

第一章 铣床设备一、铣床（一）铣床安全使用规范及加工前的准备（二）铣床的种类（三）常用铣床的基本操作（四）铣床的维护与润滑二、铣刀（一）铣刀的种类（二）不同材料铣刀的切削特点（三）铣刀的安装三、铣床夹具（一）铣床夹具的分类（二）常用的铣床夹具（三）铣床组合夹具（四）铣床夹具的使用和维护第二章 铣工操作基础知识一、常用量具及其使用（一）长度量具（二）角度量具二、公差与配合（一）极限、配合及公差带（二）基本偏差（三）形位公差（四）表面粗糙度三、铣削用量（一）铣削的基本运动与铣削用量（二）铣削用量的选用四、切削液（一）切削液的种类与作用（二）切削液的选用第三章 铣削平面与连接面一、铣削平面（一）铣削平面的主要步骤（二）铣削平面的常用刀具（三）装夹工件（四）用圆柱铣刀铣削平面（五）用端铣刀铣削平面（六）平面的检验与质量分析二、铣削平行面（一）对准平行面的方法（二）用组合铣刀铣削平行面（三）平行面的质量分析三、铣削斜面（一）倾斜工件铣削斜面（二）转动铣刀切削位置铣削斜面（三）用角度铣刀铣削斜面（四）斜面的检验四、铣削矩形件（一）铣削加工步骤（二）矩形件的检验与质量分析第四章 铣削特形槽一、铣削V形槽（一）用双角度铣刀铣削V形槽（二）用单角度铣刀铣削V形槽（三）铣削V形槽的其他方法（四）V形槽的检验与质量分析二、铣削燕尾槽（一）燕尾槽的技术要求（二）铣削内、外燕尾槽（三）燕尾槽的检验与质量分析三、铣削T形槽（一）T形槽的铣削加工流程（二）T形槽的铣削方法（三）不穿通T形槽的铣削（四）T形槽的检验与质量分析四、铣削半圆键槽（一）半圆键槽的加工准备（二）半圆键槽加工流程（三）半圆键槽的检验与质量分析第五章 铣削台阶、直角槽以及切断一、铣削台阶（一）铣削台阶的工艺要求（二）铣削台阶的方法二、铣削直角沟槽（一）直角沟槽的种类及铣削技术要求（二）铣削直角沟槽的方法三、切断工件（一）切断方法（二）防止锯片铣刀折断的方法第六章 铣削离合器一、铣削直齿离合器（一）铣削奇数齿直齿离合器（二）铣削偶数齿直齿离合器（三）直齿离合器的检验二、铣削等边尖齿离合器（一）等边尖齿离合器的特点（二）铣削等边尖齿离合器的方法三、铣削锯形离合器（一）锯形离合器的特点（二）铣削锯形离合器的方法（三）锯形离合器的检验四、铣削梯形齿离合器（一）梯形齿离合器的特点（二）铣削梯形等高齿离合器（三）铣削梯形收缩齿离合器（四）梯形齿离合器的检验第七章 铣削外花键一、外花键（一）外花键的种类及特征（二）铣削矩形花键的工艺要求（三）矩形外花键铣削加工的方法（四）矩形外花键的检验与质量分析二、三面刃单刀铣削外花键（一）铣削大径定心外花键的准备（二）大径定心花键工件的铣削加工步骤（三）大径定心花键的检验与质量分析（四）铣削小径定心外花键三、成形铣刀铣削外花键（一）铣削加工外花键的准备（二）铣削加工外花键的步骤（三）外花键的检验与质量分析

<<铣工操作技能>>

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>