

<<铣工>>

图书基本信息

书名：<<铣工>>

13位ISBN编号：9787111326694

10位ISBN编号：7111326695

出版时间：2011-2

出版时间：机械工业

作者：胡家富

页数：329

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>

## &lt;&lt;铣工&gt;&gt;

## 内容概要

本教材是以《国家职业技能标准》铣工（高级）的知识要求为依据，紧扣国家职业技能鉴定理论知识考试的要求编写的，主要内容包括：高级铣工专业基本知识，难切削材料和复杂连接面工件加工，复杂沟槽工件加工，复杂角度面与刻线加工，高精度平行孔系与复杂单孔加工，难加工圆柱齿轮、齿条与锥齿轮加工，高精度牙嵌离合器加工，螺旋面、槽和曲面加工，球面加工，刀具螺旋齿槽、端面与锥面齿槽加工，模具型腔、型面与组合件加工，理论知识培训指导。每章前有培训目标，章末有复习思考题，以便于企业培训和读者自测。

本教材既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门的考前培训教材，又可作为读者考前复习用书，还可作为职业技术学院、技工院校的专业课教材。

## 书籍目录

序前言第一章 高级铣工专业基本知识 第一节 铣床精度的检验与分析 一、铣床的验收和精度检验 二、卧式铣床和立式铣床主轴精度的检验 三、卧式铣床和立式铣床工作台及位置精度的检验 四、铣床工作精度的检验 第二节 升降台铣床常见故障及其排除方法 一、铣床常见故障的种类 二、铣床常见故障的诊断方法 三、典型铣床常见故障的分析与排除 第三节 铣床夹具的结构、定位和夹紧力分析 一、铣床夹具的基本要求和结构特点 二、铣床夹具定位原理、方式和定位误差分析 三、铣床夹具常用夹紧方式与夹紧力分析 四、组合夹具的种类、结构和特点 五、组合夹具的组装和调整方法 第四节 柄式成形铣刀的结构与使用 一、柄式成形铣刀的特点 二、可转位柄式铣刀的结构与刀片规格 三、模具型面加工成形刀具的刃磨方法 四、柄式成形铣刀的使用方法 第五节 光学分度头的应用 一、光学分度头的结构 二、光学分度头的使用方法 复习思考题第二章 难切削材料和复杂连接面工件加工 第一节 难切削材料工件加工 一、难切削材料的分类 二、难切削材料的铣削特点与改善措施 第二节 大型和薄形工件加工 一、薄形工件的加工方法 二、大型、复杂工件的加工方法 第三节 复合斜面的加工 一、复合斜面及其计算方法 二、复合斜面的加工方法 三、复合斜面的检验方法 复习思考题第三章 复杂沟槽工件加工 第一节 复杂直角沟槽工件加工 一、复杂直角沟槽工件的铣削方法 二、组合铣刀多件多面的铣削方法 三、减少直角沟槽和键槽测量误差的方法 第二节 复杂成形沟槽加工 一、复杂V形槽工件的加工方法 二、复杂燕尾槽工件的加工方法 三、减少成形沟槽测量误差的方法 复习思考题第四章 复杂角度面与刻线加工 第一节 复杂角度面的加工 一、提高角度分度精度的基本方法 二、复杂角度面的铣削方法 三、复杂角度面的检验方法 第二节 复杂刻线工件的加工方法 一、提高刻线加工精度的方法 二、锥面刻线的加工方法 复习思考题第五章 高精度平行孔系与复杂单孔加工 第一节 高精度平行孔加工 一、铣床上加工平行孔系的基本方法 二、提高平行孔系加工精度的方法 第二节 复杂单孔加工 一、台阶孔的加工方法 二、不通孔的加工方法 三、提高单孔加工精度的方法 复习思考题第六章 难加工圆柱齿轮、齿条与锥齿轮加工 第一节 难加工圆柱齿轮、齿条加工 一、齿轮精度的检测方法 二、提高齿轮、齿条铣削加工精度的方法 &hellip;&hellip;第七章 高精度牙嵌离合器加工第八章 螺旋面、槽和曲面加工第九章 球面加工第十章 刀具螺旋齿槽、端面与锥面齿槽加工第十一章 模具型腔、型面与组合件加工第十二章 理论知识培训指导

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>