第一图书网, tushu007.com

# <<铣削工艺分析及操作案例>>

## 图书基本信息

书名：<<铣削工艺分析及操作案例>>

13位ISBN编号：9787122045737

10位ISBN编号：7122045730

出版时间：2009-5

出版时间：卢玲 化学工业出版社 (2009-05出版)

作者：卢玲 编

页数：237

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

第一图书网, tushu007.com

# <<铣削工艺分析及操作案例>>

## 前言

工艺方案的制定是机械加工过程中最重要的环节。
本书以铣工工艺技能为主线，以实用、够用为宗旨，将铣工工艺基本知识和实际操作案例相结合。
主要内容包括：铣削加工工艺基础、切割成形零件的铣削加工、特殊多面体的铣削加工、台阶和沟槽的加工、凸轮及特形表面的铣削加工、齿轮及刀具齿槽的铣削加工、蜗轮蜗杆的铣削加工、牙嵌离合器的铣削加工、难加工材料及零件的铣削加工。
内容精炼、实用，给出了典型的铣削加工实例，有较强的实用性和参考价值。
本书是特别为铣削加工中高级技术工人和技师编写的典型铣削操作案例，其中大部分操作案例来自工厂一线，所讲解的操作案例尽量接近铣工岗位的需求，由易到难、由繁到简，便于读者学习和借鉴，使读者能更方便、更好地运用到实际生产中去。
本书具有以下特点。
①知识性强。
除大量操作案例外，补充了铣削方面的基础知识，以提高操作工人的专业知识水平。
②实用性强。
按生产过程中实际工作顺序编排知识内容，把知识点与实际工作技能相结合，体现了较强的知识融合性。
③典型加工实例。
本书主要是对工厂铣削方面加工实例进行讲解，所以列举了大量的铣削操作案例，并详细介绍了加工实例的工艺分析，供操作者借鉴和学习铣削技能。

第一图书网, tushu007.com

# <<铣削工艺分析及操作案例>>

## 内容概要

《铣削工艺分析及操作案例》结合铣削加工生产实际，详细讲解了铣削工艺基本知识和技能，重点讲述了不同典型零件的图样识读和工艺分析，包括切割成形零件铣削加工、特殊多面体铣削加工、台阶和沟槽的加工、铣削凸轮及特形表面、齿轮及刀具齿槽的铣削、蜗轮蜗杆铣削加工、牙嵌离合器铣削加工、难加工材料及零件铣削等典型铣削加工实例。

绝大部分操作案例来自工厂一线，所讲解内容尽量接近铣工岗位的需求，由易到难、由繁到简，便于学习者模仿和借鉴。

《铣削工艺分析及操作案例》可供企业中高级技术工人和技师参考学习。

第一图书网, tushu007.com

# <<铣削工艺分析及操作案例>>

## 书籍目录

第1章 铣削加工工艺基础1.1 铣削加工工艺基础1.2 铣削加工参数选择第2章 切割成形零件的铣削加工2.1 径向切割成形零件的铣削加工2.2 偏心切割成形零件第3章 特殊多面体的铣削加工3.1 等腰三角形的铣削实例3.2 六面体的加工3.3 圆头菱形的铣削实例第4章 台阶和沟槽的铣削加工4.1 台阶工件的加工4.2 直角沟槽工件的加工4.3 T形槽和V形槽工件的加工第5章 凸轮及特形表面的铣削加工5.1 等速盘形凸轮铣削加工5.2 等速圆柱凸轮铣削实例5.3 非等速凸轮的铣削实例5.4 曲面的铣削第6章 齿轮及刀具齿槽的铣削加工6.1 直齿圆柱齿轮铣削6.2 斜齿圆柱齿轮铣削6.3 直齿圆锥齿轮铣削加工第7章 蜗轮蜗杆的铣削加工7.1 盘形铣刀铣削蜗轮蜗杆的加工7.2 蜗轮滚刀精铣蜗轮7.3 飞刀铣削蜗轮7.4 蜗杆蜗轮的检测与质量分析第8章 牙嵌离合器的铣削加工8.1 牙嵌离合器铣削8.2 尖齿形和锯齿形牙嵌离合器的铣削8.3 梯形收缩齿牙嵌离合器的铣削8.4 梯形等高齿牙嵌离合器铣削实例8.5 螺旋齿牙嵌离合器铣削实例第9章 难加工材料零件的铣削加工9.1 难加工材料的铣削9.2 有色金属材料的铣削9.3 易变形零件的铣削9.4 高精度零件的铣削9.5 典型零件的铣削参考文献

第一图书网, tushu007.com


## 章节摘录

第1章 铣削加工工艺基础1.1 铣削加工工艺基础各种零件的材料、结构、精度、表面粗糙度、热处理以及生产数量等具体的要求不同，因此，如何合理地拟定工艺路线和工艺方法，安排好工艺规程，是一个复杂而又十分重要的问题。
就铣削工艺来说，如何根据整个工艺路线的要求，从全局出发，综合分析零件各个铣削工序之间的关系，从而制定最合理的工艺规程及各个铣削工序，这与零件的铣削质量和生产效率有着极其密切的关系。
本章将详细介绍工艺规程的基本知识，合理安排零件各表面的加工顺序，工件的定位与夹紧以及铣床常用的夹具等知识。
1.1.1 铣削加工定位基准的选择在零件图、工艺文件和实际零件上，必须根据一些指定的点、线、面来确定另一些点、线、面的位置，这些作为参照物的点、线、面就称为基准。
1.1.1.1 基准的种类根据基准作用的不同，可分为设计基准和工艺基准，其分类、定义及说明见表1-1。
1.1.1.2 基准的选择原则选择定位基准是加工前的一个重要内容，定位基准选择得正确与否，对加工质量和加工时的难易程度有很大的影响，这也必然会影响到产品的质量和加工成本。
所以在选择定位基准时，应注意两个方面，一要保证加工精度，二要使装夹方便。

第一图书网, tushu007.com

# <<铣削工艺分析及操作案例>>

## 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