

<<铣工（中级工）>>

图书基本信息

书名：<<铣工（中级工）>>

13位ISBN编号：9787502553845

10位ISBN编号：7502553843

出版时间：2004-5-1

出版时间：化学工业

作者：朱怀琪

页数：281

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（中级工）>>

### 前言

本教材以最新《国家职业标准·铣工（中级）》的基本要求为依据，以现阶段本职业的水平和对从业人员的要求为目标编写而成。

本书既可作为中级工的培训教材，亦可作为技工学校、职业学校、大中专院校师生的教学参考书。

本教材以操作技能为主，全书共九章，内容包括铣工常用知识与常用资料、铣床与铣削工艺装备、铣削加工基本技术、特种结构零件铣削技术、数控铣削技术等。

有关平面、台阶、沟槽、键槽、角度面、刻线、外花键、直齿和斜齿圆柱齿轮、直齿条和斜齿条的铣削内容可参阅铣工（初级）教材，由于篇幅有限，本教材不再介绍。

本教材的有关技术标准、专业术语等采用了新标准。

每章后都有帮助读者消化、巩固、深入学习和应用的复习题。

全书由朱怀琪、张正菁编写，由江苏大学陆一心教授主审，在此表示衷心的感谢。

由于编者水平所限，难免存在缺点和错误，恳请使用本书的教师和读者批评指正。

编者 2004?1

## <<铣工（中级工）>>

### 内容概要

《铣工》是根据《国家职业标准·铣工》的要求，针对中级铣工职业技能考核鉴定的要求而编写的。

《铣工》介绍了典型铣床结构及其调整、铣床型号编制方法、常见故障的排除和铣削常用的几种牙嵌离合器；着重讲解了铣床上加工坐标孔和铣削直齿圆锥齿轮、链轮、凸轮、刀具齿槽、曲面的工艺方法，测量检验，质量分析以及有关加工数据计算等；为使读者对现代化加工手段有所了解，专门介绍了数控铣削加工的一些基本知识。

《铣工》内容简洁，紧紧围绕技能鉴定的要求展开，紧密结合企业生产和培训实际。为帮助读者巩固、深化学习内容，每章后都有本章的复习题。

《铣工》既可作为中级铣工的培训教材，也可供技工学校职业学校、大中专院校师生参考。

## &lt;&lt;铣工(中级工)&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章铣床1第一节铣床的种类1一、升降台式铣床1二、万能工具铣床2三、龙门铣床2第二节铣床型号及其意义2一、金属切削机床型号的编制方法2二、各主要代号的意义3第三节X6132型卧式万能升降台铣床5一、X6132型铣床的主要特点和数据5二、X6132型铣床的传动系统7三、主轴变速箱10四、进给变速箱13五、工作台的传动和操纵16六、工作台的传动和操纵机构19第四节X2010型龙门铣床21一、X2010型龙门铣床的主要特点和数据22二、X2010型龙门铣床各部分的结构和作用23三、X2010型龙门铣床操纵注意事项28第五节铣床的调整及常见故障的排除方法30一、铣床的调整机构和调整方法30二、铣床的常见故障和排除方法35第六节铣工常用的刀具、夹具与量具38一、铣刀38二、常用夹具44三、常用量具48复习题57第二章铣削牙嵌离合器59第一节铣削矩形牙嵌离合器60一、奇数齿离合器的铣削60二、偶数齿离合器的铣削63第二节铣削尖齿形和锯齿形牙嵌离合器65一、铣削尖齿形离合器66二、铣削锯齿形离合器67第三节铣削梯形牙嵌离合器68一、铣削梯形收缩齿离合器68二、铣削梯形等高齿离合器70第四节铣削螺旋形牙嵌离合器73一、铣底槽74二、铣螺旋面74第五节离合器的检验和质量分析76一、检验项目和方法76二、质量分析78复习题79第三章在铣床上加工坐标孔81第一节钻孔81第二节铰孔86一、铰刀86二、铰孔方法87第三节镗孔89一、镗刀89二、镗刀杆91三、镗孔方法92四、镗椭圆孔96五、镗坐标孔的操作实例97六、镗孔的检测方法与质量分析100复习题102第四章铣削直齿圆锥齿轮103第一节标准直齿圆锥齿轮的尺寸计算104第二节锥齿轮铣刀及其选择106一、直齿锥齿轮铣刀106二、直齿锥齿轮的当量齿数106第三节直齿圆锥齿轮的铣削108一、锥齿轮的铣削过程108二、铣削锥齿轮的注意事项116第四节直齿锥齿轮的测量及质量分析117一、直齿锥齿轮的测量117二、质量分析118复习题119第五章铣削链轮121第一节铣削滚子链链轮121一、国标凹形端面齿形链轮铣削123二、单圆弧直线链轮铣削123三、用立铣刀展成铣削滚子链轮128第二节铣削齿形链链轮131一、用单角度铣刀铣削132二、用三面刃铣刀铣削133第三节链轮测量及质量分析134一、滚子链链轮测量134二、齿形链链轮测量135三、铣削链轮的质量分析136复习题137第六章铣削凸轮139第一节铣削等速圆盘凸轮141一、等速圆盘凸轮的计算141二、等速圆盘凸轮的铣削方法143三、铣削圆盘凸轮的注意事项148第二节铣削等速圆柱凸轮149一、等速圆柱凸轮的计算150二、等速圆柱凸轮的铣削方法152第三节铣削凸轮时的注意事项155一、从动件的形式与凸轮型面的关系155二、进刀和退刀的关系156三、逆铣方式157四、铣削圆柱凸轮时的偏移中心法158第四节凸轮的检验及质量分析161一、凸轮的检验161二、凸轮的质量分析163复习题163第七章铣削刀具齿槽165第一节铣削刀具齿槽的基本要求165一、刀具齿槽的种类165二、铣削刀具齿槽的工艺要求166三、铣削刀具齿槽的加工基本要求167第二节铣削圆柱面直齿刀具齿槽168一、用单角铣刀铣削齿槽168二、用双角铣刀铣削齿槽172第三节铣削直齿刀具端面齿槽173一、选择工作铣刀174二、装夹工件174三、计算分度头仰角174四、高速铣削位置176五、铣削齿槽注意事项177第四节铣削三面刃铣刀齿槽178一、铣削准备工作178二、铣削圆周齿槽方法与步骤181三、铣削端面齿槽方法与步骤184第五节铣削刀具齿槽的检验及质量分析187一、铣削刀具齿槽的检验187二、铣削刀具齿槽的质量分析190复习题191第八章铣削曲面193第一节铣削直线成形面193一、铣削直线成形面的方法194二、铣削直线成形面实例203三、铣削直线成形面的检测方法与质量分析205第二节铣削球面206一、球面加工原理206二、铣削外球面207三、铣削内球面213四、球面铣削的主要调整和方法218五、球面的检验及质量分析221复习题222第九章数控铣削加工的基本知识224第一节数控铣床的工作原理和组成224一、数控铣床的工作原理224二、数控铣床的组成224第二节数控铣床对刀具的要求226一、刀具性能226二、刀具选择227第三节数控机床坐标系230一、数控机床坐标系的规定原则230二、坐标轴确定的方法及步骤231三、数控机床的两种坐标系232四、绝对坐标与相对坐标234第四节数控铣削加工工艺234一、铣削加工工艺的特点及内容234二、数控铣削零件的工艺性分析235三、数控加工工艺路线的确定238四、零件的安装定位及夹具选择239五、切削用量的确定240六、对刀点与换刀点的确定241七、走刀路线的确定243第五节数控机床的程序编制内容及步骤245一、加工工艺分析245二、计算加工轨迹和加工尺寸246三、编制加工程序清单246四、程序输入246五、程序校验和试切削248第六节数控程序基本格式及常用指令248一、程序的基本格式248二、常用的编程指令250第七节数控铣床操作与加工实例254一、机床操作面板254二、手动操作261三、自动操作263四、加工程序的输入和编辑263五、刀具偏置265六、设置工件坐标系零点267七、加工实例269第八节数控铣床的使用与日常

<<铣工（中级工）>>

维护273一、数控铣床的使用274二、数控铣床的日常维护保养276复习题279参考文献281

<<铣工（中级工）>>

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>