

<<职业技能鉴定培训读本>>

图书基本信息

书名：<<职业技能鉴定培训读本>>

13位ISBN编号：9787502563370

10位ISBN编号：7502563377

出版时间：2005-2

出版时间：化学工业

作者：周湛学

页数：439

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>

<<职业技能鉴定培训读本>>

内容概要

《职业技能鉴定培训读本：铣工》为《职业技能鉴定培训读本（高级工）》之一。

《职业技能鉴定培训读本：铣工》以《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据，主要介绍了高级铣工所必须掌握的基本知识和技能。

内容包括：铣床和铣削原理、加工工艺，测量，平面和斜面的铣削，阶台、沟槽、键槽的铣削和切断，典型工件的铣削，齿条和直齿锥齿轮的铣削，成型面和凸轮的铣削，离合器的铣削，蜗杆和蜗轮的铣削，刀具齿槽的铣削，以及数控铣床铣削等。

技术内容面向生产实际，强调实践，列举了大量的操作实例。

《职业技能鉴定培训读本：铣工》可作为高级铣工的培训教材，也可供企业技术工人提高专业知识和工作技能参考。

书籍目录

第1章 铣床11.1 铣床的概述11.2 X6132型卧式万能升降台铣床31.2.1 X6132型卧式万能升降台铣床的主轴变速传动系统31.2.2 主轴变速箱61.2.3 进给变速箱与进给变速操作机构91.2.4 工作台的传动和操纵机构111.2.5 电气线路与电气控制151.3 常用铣床的调整机构和调整方法191.4 常用铣床的精度检验及工作精度检验221.4.1 铣床主轴精度检验221.4.2 铣床工作台台面的精度检验291.4.3 铣床工作精度检验321.4.4 铣床的故障分析及排除331.5 分度头及分度方法351.5.1 万能分度头351.5.2 简单分度法351.5.3 角度分度法361.5.4 差动分度法381.5.5 近似分度法391.5.6 直线移距分度法411.5.7 双分度头复式分度法43复习思考题59第2章 铣削原理602.1 铣刀切削部分角度的选择602.1.1 铣刀的刀齿组成602.1.2 铣刀几何角度标注参考坐标系612.1.3 铣刀的主要几何角度622.1.4 铣刀几何角度的合理选择622.1.5 铣刀的磨损652.2 铣刀切削部分常用材料672.2.1 铣刀切削部分材料应具备的性能672.2.2 常用的铣刀材料672.2.3 超硬刀具材料692.3 铣削用量的组成和选择692.3.1 铣削用量的组成692.3.2 铣削用量及选择原则702.3.3 切削层712.3.4 铣削用量的选择原则722.3.5 铣削用量选择举例742.3.6 铣刀直径和齿数的选择752.4 铣削力在铣削过程中的作用762.4.1 铣削力.F.对铣刀的作用772.4.2 铣削力.F. 对工件的作用782.5 难加工材料的铣削802.5.1 难加工材料802.5.2 难加工材料的铣削特点802.5.3 铣削难加工材料采取的措施812.5.4 典型难加工材料的铣削82复习思考题86第3章 铣削工艺知识873.1 工艺规程的基本知识873.1.1 生产过程和工艺过程873.1.2 机械加工工艺流程的组成883.1.3 生产类型883.1.4 机械加工工艺流程893.1.5 编制工艺规程的步骤903.1.6 编制简单零件的工艺规程903.2 合理安排零件各表面的加工顺序943.2.1 加工阶段的划分943.2.2 加工顺序的安排943.2.3 工序的集中与分散的选择963.2.4 实例分析973.3 工件的定位与夹紧1013.3.1 工件定位的原理1013.3.2 工件的定位方式与定位元件1033.3.3 定位基准的选择原则1083.3.4 定位误差的分析与计算1093.3.5 夹紧装置1173.4 铣床常用的夹具1243.4.1 夹具的概念1243.4.2 夹具的作用1243.4.3 铣床夹具的类型1243.4.4 夹具的组成1243.4.5 典型工件在铣床上的装夹方式1253.4.6 专用夹具结构举例1263.4.7 组合夹具的组成126复习思考题130第4章 铣工常用的精密测量仪器1324.1 杠杆卡规和杠杆千分尺1324.1.1 杠杆卡规1324.1.2 杠杆千分尺1344.2 扭簧比较仪1354.2.1 扭簧比较仪的作用和特点1354.2.2 扭簧比较仪的结构原理1364.2.3 扭簧比较仪的技术参数1374.2.4 扭簧比较仪的使用1374.3 水平仪1374.3.1 框式水平仪1374.3.2 光学合像水平仪1384.3.3 水平仪的使用1404.3.4 光学合像水平仪与一般水平仪比较的优缺点1434.4 光学分度头1444.4.1 光学分度头的用途1444.4.2 光学分度头的结构1444.4.3 光学分度头的主要技术参数1464.4.4 光学分度头的使用1464.5 气动量仪1474.5.1 气动量仪的作用和分类1474.5.2 压力式气动量仪1474.5.3 浮标式气动量仪149复习思考题151第5章 平面和斜面的铣削1525.1 平面的铣削1525.1.1 在卧式铣床上用圆柱形铣刀铣削平面1525.1.2 在卧式铣床上用端铣刀铣削平面1545.1.3 在立式铣床上铣削平面1555.1.4 薄型工件的铣削1565.2 连接面的铣削1585.3 斜面和复合斜面的铣削1595.3.1 斜面的铣削1605.3.2 复合斜面的铣削1615.4 提高平面铣削的精度1695.4.1 矩形工件的精度检验1695.4.2 提高平面的铣削精度169复习思考题171第6章 阶台、沟槽、键槽的铣削和切断1726.1 阶台的铣削1726.1.1 阶台的铣削方法1726.1.2 阶台的铣削实例1736.2 沟槽的铣削1766.2.1 直角沟槽的铣削1766.2.2 用三面刃铣刀铣直角沟槽的实例1776.3 特种沟槽的铣削1806.3.1 T形槽的铣削1806.3.2 V形槽的铣削1816.3.3 燕尾槽和燕尾块的铣削1856.3.4 月牙槽的铣削1896.3.5 特形槽的质量控制1906.4 键槽的铣削1916.4.1 键槽的工艺要求1916.4.2 铣刀的选择1916.4.3 铣削键槽的方法1916.4.4 对称键槽的铣削方法1936.4.5 键槽的检验与质量分析1936.5 金属的切断1956.5.1 金属的切断1956.5.2 切断时的注意事项198复习思考题198第7章 典型工件的铣削1997.1 镗孔1997.1.1 常用镗刀杆和镗刀1997.1.2 常用刀杆的种类2007.1.3 在立式铣床上镗孔实例2027.1.4 在立式铣床上镗平行孔实例2047.1.5 在卧式铣床上镗孔实例2087.1.6 检验2127.1.7 镗椭圆孔2137.1.8 镗孔的精度检验与质量分析2147.2.5 角度游标的刻制2167.2.1 5 角度游标的刻制2167.2.2 3 角度游标的刻制2187.2.3 在圆锥面上刻制角度游标2197.3 型腔型面的铣削2197.3.1 用立式铣床和工具铣床铣削2207.3.2 用仿形铣床铣削2317.4 型腔的质量检验2387.4.1 检验的项目2387.4.2 检验的方法239复习思考题239第8章 齿条和直齿锥齿轮的铣削2418.1 齿条的铣削2418.1.1 齿条的基本尺寸2418.1.2 直齿条的铣削方法2438.1.3 在立式铣床上铣直齿条2478.1.4 斜齿条的铣削2488.1.5 铣削斜齿条的实例2518.1.6 齿条的检验2538.1.7 提高齿条铣削精度的方法2538.2 直齿锥齿轮的铣削2558.2.1 直齿锥齿轮的铣削2558.2.2 在立式铣床上加工直齿锥齿轮2638.2.3 直齿锥齿轮铣削实例2658.3 大质数直齿锥齿轮的铣削2688.3.1 大

质数直齿锥齿轮的铣削2688.3.2 偏铣调整计算实例2708.3.3 铣削锥齿轮时需注意的问题2728.3.4 直齿锥齿轮质量分析273复习思考题274第9章 成型面和凸轮的铣削2759.1 成型面的铣削2759.1.1 曲线外形的铣削2759.1.2 用靠模铣削曲线外形2779.1.3 成型面的铣削2789.2 球面的铣削2809.2.1 球面加工原理2809.2.2 球面铣削的基本要点2809.2.3 球面铣削的调整方法2809.2.4 球面铣削的加工计算2849.2.5 单柄外球面铣削实例2919.2.6 球面的检验及质量分析2949.3 凸轮的铣削2959.3.1 等速圆盘凸轮的计算2969.3.2 等速圆盘凸轮的铣削2969.3.3 用圆转台铣削圆盘凸轮2999.3.4 倾斜铣削法3009.3.5 等速圆盘凸轮的铣削实例3029.4 等速圆柱凸轮的铣削3069.4.1 等速圆柱螺旋槽凸轮导程的计算3069.4.2 等速圆柱凸轮铣削3079.4.3 铣削等速圆柱凸轮实例3109.4.4 坐标法铣削凸轮3139.5 凸轮的检验及质量分析3169.5.1 凸轮的检验3169.5.2 凸轮的质质量分析317复习思考题318第10章 离合器的铣削31910.1 矩形齿离合器的铣削31910.1.1 矩形奇数齿离合器的铣削32010.1.2 矩形偶数齿离合器的铣削32310.1.3 矩形奇数齿离合器铣削实例32410.2 尖齿形和锯齿形离合器的铣削32710.2.1 尖齿形离合器的铣削32710.2.2 锯齿形离合器的铣削32810.3 梯形齿离合器的铣削33010.3.1 梯形收缩齿离合器的铣削33010.3.2 梯形等高齿离合器的铣削33210.4 螺旋齿离合器的铣削33410.4.1 零件图分析33510.4.2 安装工件33510.4.3 刀具选择33610.4.4 参数计算33610.4.5 铣削步骤33610.5 离合器铣削的质量分析338复习思考题339第11章 蜗杆和蜗轮的铣削34011.1 蜗杆蜗轮的基本参数计算34011.1.1 计算蜗杆蜗轮的基本尺寸时的注意事项34011.1.2 蜗杆的基本参数计算34111.1.3 蜗轮的基本参数计算34211.2 蜗杆的铣削34311.3 蜗轮的铣削34711.3.1 蜗轮的工艺要求34711.3.2 采用盘形铣刀铣削蜗轮的实例34711.3.3 用蜗轮滚刀精铣蜗轮35111.3.4 用飞刀展成铣削蜗轮35211.3.5 连续分齿断续展成飞刀法35911.4 蜗杆和蜗轮的测量与质量分析36611.4.1 蜗杆蜗轮的齿厚测量36611.4.2 蜗杆蜗轮铣削质量分析368复习思考题369第12章 刀具齿槽的铣削37012.1 圆柱面直齿刀具齿槽的铣削37012.1.1 采用单角铣刀铣削齿槽37012.1.2 采用双角铣刀铣削齿槽37312.2 圆柱螺旋齿刀具齿槽的铣削37512.2.1 确定工作台转角37512.2.2 选择工作铣刀37612.2.3 调整铣刀的切削位置37912.2.4 铣错齿三面刃铣刀螺旋齿槽38012.3 端面齿齿槽的铣削38112.3.1 直齿刀具端面齿齿槽的铣削38112.3.2 螺旋齿刀具端面齿齿槽铣削38312.3.3 端面齿齿槽铣削时的注意事项38512.4 锥面齿直齿刀具齿槽的铣削38612.4.1 前角 $\gamma_0=0$ 的锥面直齿槽铣削38612.4.2 前角 $\gamma_0 > 0$ 的锥面直齿槽铣削38712.5 等前角、等螺旋角锥度刀具齿槽的铣削39012.5.1 等前角、等螺旋角锥度刀具的特点39012.5.2 等前角、等螺旋角锥度刀具齿槽的铣削方法39212.5.3 举例零件图分析39712.6 刀具齿槽铣削的检验及质量分析40112.6.1 刀具齿槽铣削的检验40112.6.2 刀具齿槽铣削的质量分析403复习思考题404第13章 数控铣床40613.1 数控铣床简介40613.1.1 数控铣床的基本原理40613.1.2 数控铣床的主要组成部分40613.1.3 数控铣床操作规程40713.1.4 数控铣床的维护与保养40813.1.5 数控铣床的报警信息及排除方法40913.2 数控铣床加工工艺41013.2.1 数控铣床的主要加工范围41013.2.2 加工工序划分41013.2.3 工件的定位和装夹41113.2.4 加工工艺路线的确定41213.2.5 典型零件加工工艺分析举例41513.3 数控铣床常用刀具41813.3.1 数控铣床常用的刀具41813.3.2 数控铣床铣刀的选择42213.4 编制程序42313.4.1 编制程序的步骤和方法42313.4.2 编制程序的基本概念42413.4.3 手工编程实例42913.5 零件的加工实例43213.5.1 零件加工步骤43213.5.2 二维轮廓零件加工实例43313.5.3 接线盒的加工435复习思考题438参考文献439

<<职业技能鉴定培训读本>>

编辑推荐

《职业技能鉴定培训读本：铣工》以《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据，配合国家高技能人才培训工程，强调实践，突出技能，注重能力的培养，反映新知识，新技术，新工艺，新方法。

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>