

<<铣工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<铣工工艺学>>

13位ISBN编号：9787504523549

10位ISBN编号：7504523542

出版时间：2005-6

出版时间：中国劳动社会保障出版

作者：劳动和社会保障部

页数：227

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;铣工工艺学&gt;&gt;

## 内容概要

劳动和社会保障部教材办公室组织编写的机械类专业96新版教材自出版以来,为满足中等职业技术学校教学及相关职业培训发挥了重要作用,受到了广大师生的好评。

但是,随着改革开放的不断深入和社会主义市场经济的迅速发展,社会及企业对技能人才的知识与技能结构提出了更新、更高的要求,职业教育的理念、模式也在不断地改革与创新。

为适应培养21世纪技能人才的需要,满足全国中等职业技术学校机械类专业教学,我们组织有关专家对机械类专业96新版教材进行了全面修订,修订后的教材包括:《车工工艺学(第四版)》《车工技能训练(第四版)》《钳工工艺学(第四版)》《钳工技能训练(第四版)》《机修钳工工艺学(第二版)》《机修钳工技能训练(第二版)》《铣工工艺学(第三版)》《铣工技能训练(第三版)》《焊工工艺学(第三版)》《焊工技能训练(第三版)》《电焊工工艺学(第二版)》《电焊工技能训练(第二版)》《冷作工工艺学(第三版)》《冷作工技能训练(第三版)》。

在本套教材的编写过程中,我们始终坚持了以下几个原则: 以学生就业为导向,以企业用人标准为依据。

在专业知识的安排上,紧密联系培养目标的特征,坚持够用、实用的原则,摒弃“繁难偏旧”的理论知识,同时,进一步加强技能训练的力度,特别是加强基本技能与核心技能的训练。

在考虑各地办学条件的前提下,力求反映机械行业发展的现状和趋势,尽可能多地引入新技术、新工艺、新方法、新材料,使教材富有时代感。

同时,采用最新的国家技术标准,使教材更加科学和规范。

遵从中等职业技术学校学生的认知规律,力求教学内容为学生“乐学”和“能学”。

在结构安排和表达方式上,强调由浅入深,循序渐进,强调师生互动和学生自主学习,并通过大量生产中的案例和图文并茂的表现形式,使学生能够比较轻松地学习。

为了方便教学,工艺学教材还配有习题册及答案、教学参考书,有的教学参考书还配有机械教学多媒体素材(光盘)。

本套教材的编写工作得到了北京、山东、河南、陕西、辽宁、湖南、福建、四川等省劳动和社会保障厅及有关学校的支持和帮助,对此我们表示衷心的感谢。

《铣工工艺学(第三版)》主要内容有:铣削的基本知识,平面和连接面的铣削,台阶、沟槽、键槽的铣削和切断,分度方法,外花键和牙嵌式离合器的铣削,在铣床上钻孔、铰孔和镗孔,特形面和球面的铣削,螺旋槽和凸轮的铣削,圆柱齿轮和齿条的铣削,直齿锥齿轮的铣削,刀具齿槽的铣削,铣床的结构、调整与精度检验,铣刀几何参数和铣削用量的选择,铣床夹具。

## &lt;&lt;铣工工艺学&gt;&gt;

## 书籍目录

绪论第一章 铣削的基本知识 1—1 铣床简介 1—2 铣刀简介 1—3 铣削运动和铣削用量 1—4 切削液  
1—5 常用量具 习题 高新技术阅读：先进制造技术第二章 平面和连接面的铣削 2—1 平面的铣削 2  
—2 垂直面和平行面的铣削 2—3 斜面的铣削 习题 高新技术阅读：绿色制造第三章 台阶、沟槽、键  
槽的铣削和切断 3—1 台阶和直角沟槽的铣削 3—2 轴上键槽的铣削 3—3 特形沟槽的铣削 3—4 工件的  
切断 习题 高新技术阅读：机械制造业中的绿色加工——干式切削技术第四章 分度方法 4—1 万能分  
度头 4—2 简单分度法 4—3 角度分度法 习题 高新技术阅读：制造业的新星——快速成形（RP）技术  
第五章 外花键和牙嵌式离合器的铣削 5—1 外花键的铣削 5—2 牙嵌式离合器的铣削 习题 高新技术  
阅读：高速切削加工技术第六章 在铣床上钻孔、铰孔和镗孔 6—1 在铣床上钻孔 6—2 在铣床上铰孔  
6—3 在铣床上镗孔 习题 高新技术阅读：世纪之光——激光第七章 特形面和球面的铣削 7—1 简单  
特形面的铣削 7—2 球面的铣削 习题 高新技术阅读：激光加工技术第八章 螺旋槽和凸轮的铣削 8  
—1 螺旋线的基本概念 8—2 圆柱螺旋槽的铣削 8—3 等速圆柱凸轮的铣削 8—4 等速盘形凸轮的铣削 8  
—5 等速凸轮铣削的检测与质量分析 习题 高新技术阅读：微机电系统第九章 圆柱齿轮和齿条的铣  
削 9—1 直齿圆柱齿轮的基本参数和几何尺寸计算 9—2 直齿圆柱齿轮的测量 9—3 直齿圆柱齿轮铣刀  
及其选择 9—4 直齿圆柱齿轮的铣削 9—5 斜齿圆柱齿轮及其铣削 9—6 齿条及其铣削 习题 高新技术  
阅读：微细加工的切削方法第十章 直齿锥齿轮的铣削 10—1 直齿锥齿轮的几何特点和几何尺寸计算  
……第十一章 刀具齿槽的铣削 第十二章 铣床的结构、调整与精度检验第十三章 铣刀几何参数  
和铣削用量的选择第十四章 铣床夹具

## 章节摘录

插图：主轴后部，在中、后轴承间装有飞轮，用以在铣削过程中储存和释放能量，减少振动，使主轴回转均匀和铣削平稳，尤其是在用齿数较少的铣刀进行铣削时，飞轮的作用更为突出。

有的厂家在制造x6132型铣床时，利用增加 $z=71$ 的大齿轮（靠近主轴前端）的质量来替代飞轮的作用，而不再另装飞轮。

（2）中间传动轴 即变速箱中的轴、轴、轴，都是花键轴。

在轴上装有可沿轴向滑移的三联齿轮。

轴上的各齿轮之间用套圈隔开，齿轮不能轴向滑移。

轴的左端，装有用于制动主轴的转速控制继电器；轴的右端，装有带动润滑油泵的偏心轮。

轴上装有可滑移的三联齿轮和双联齿轮。

轴、轴各用两个深沟球轴承支承，轴由于较长，为了加强轴的刚性和抗振性，采用了三个深沟球轴承支承。

各中间传动轴上一端（图12-2中的左端）的深沟球轴承，其外圈都采用弹性挡圈固定在床身上，其内圈用弹性挡圈固定在轴上，即轴的一端相对床身不能作轴向移动。

另一端的深沟球轴承，其外圈在床身的孔内不作轴向固定，只在轴端用弹性挡圈将轴承内圈固定，这样可使传动轴在发热和冷却时有沿轴向伸缩的余地，此外，也方便于制造和装配。

## <<铣工工艺学>>

### 编辑推荐

《铣工工艺学》以学生就业为导向，以企业用人标准为依据。在专业知识的安排上，紧密联系培养目标的特征，坚持够用、实用的原则，摒弃“繁难偏旧”的理论知识，同时，进一步加强技能训练的力度，特别是加强基本技能与核心技能的训练。

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>