

<<铣工简明实用手册>>

图书基本信息

书名：<<铣工简明实用手册>>

13位ISBN编号：9787534561221

10位ISBN编号：7534561221

出版时间：2008-10

出版时间：江苏科技

作者：吴国梁

页数：720

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>

## <<铣工简明实用手册>>

### 前言

机械、汽车工业是技术密集型的加工制造企业，工人的操技能水平对保证产品质量、降低物耗、提高经济效益、增强市场竞争能力，起着决定性的作用。

因此，振兴和发展机械、汽车工业离不开一支高技能的技术工人队伍。

为了帮助技术工人进一步提高理论水平和操作技能，江苏科学技术出版社组织编写了《技工实用手册丛书》，为提高我国技术工人的素质尽绵薄之力。

《铣工简明实用手册》是该丛书之一。

《铣工简明实用手册》编写的出发点是，要使书小型化，便于使用者随身携带，满足现场使用需求，因此在内容上作了一些精选。

《铣工简明实用手册》全书共六章，内容包括铣工常用知识与常用资料，铣床、铣床附件和分度方法，铣刀和铣刀的选用，典型型面铣削加工，典型零件铣削加工和难切削材料铣削加工等。

《铣工简明实用手册》编写的宗旨是实用性、科学性和先进性相结合，以实用为主。全书着重介绍铣工常用的知识、技术资料 and 必须掌握的操作技能，以及国内、外成熟的先进经验，将专业知识和操作技能有机地融于一体，力求解决实际问题。

同时，特别注重反映当今铣削加工中的新工艺与新技术。

书中有关专业术语、技术标准全部采用我国最新标准。

## <<铣工简明实用手册>>

### 内容概要

《铣工简明实用手册》是为机械行业广大技术工人进一步提高理论水平和操作技能而编写的一本实用的小型化工具书。

内容包括铣工常用知识与常用资料，铣床、铣床附件和分度方法。

铣刀和铣刀的选用，典型型面铣削加工，典型零件铣削加工和难切削材料铣削加工等。

《铣工简明实用手册》内容丰富，资料齐全，技术先进，小巧玲珑，便于携带，使用方便。

本书全部采用最新国家标准，是广大铣工必备的一本工具书，也可供有关技术人员参考。

## &lt;&lt;铣工简明实用手册&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 铣工常用知识与常用资料第一节 常用数据与公式一、长度单位及其换算二、平面角度单位与换算三、常用速度与角速度单位及其换算四、面积与体积单位及其换算五、用于构成十进制倍数和分数单位的词头六、铣工常用数字七、常用数学公式八、常用图形计算第二节 常用工程材料与热处理一、常用工程材料的类型二、常用工程材料的性能三、钢的牌号、主要性能及中外牌号对照四、钢的热处理类型、目的及其代号标注五、铸铁的牌号、主要性能及中外牌号对照六、有色金属及其合金七、常用工程塑料的代号、特点及应用八、常用橡胶的代号、性能及应用第三节 互换性基础一、极限与配合二、形状和位置公差三、表面粗糙度第四节 铣工常用量具与量仪一、铣工常用量具二、铣工常用量仪第二章 铣床、铣床附件及分度方法第一节 常用铣床的型号与技术参数一、铣床型号的编制二、常用铣床的特点与用途三、常用铣床的主要技术参数第二节 铣床精度的检验、调整及常见故障的排除方法一、铣床精度检验标准与检验方法二、铣床误差对加工质量的影响三、铣床常见故障分析与排除方法四、铣床的调整第三节 铣床附件与附加装置一、铣床用虎钳二、回转工作台三、分度头四、铣床附加装置第四节 铣工常用分度方法及分度表一、铣工常用分度方法二、铣工常用分度表第三章 铣刀及铣刀的选用第一节 铣刀的类型与规格尺寸一、高速钢铣刀二、常用硬质合金铣刀三、硬质合金可转位铣刀第二节 铣刀的选择一、铣刀类型与铣刀尺寸的选择二、铣刀切削部分材料及其选择三、铣刀几何角度的选择四、铣刀磨钝标准与铣刀耐用度选择第三节 铣刀铣削用量的选择和铣削力的计算一、铣削用量的选择二、铣削力和铣削功率的计算第四节 铣刀安装方法和铣刀安装辅具一、铣刀安装方法二、铣刀安装中常用辅具的类型与规格尺寸第五节 铣刀的刃磨要求及刃磨方法一、铣刀刃磨几何角度及刃磨要求二、铣刀的刃磨方法第四章 典型型面铣削加工第一节 平面铣削加工一、平面铣削的方式与特点二、平行面和垂直面铣削三、台阶面、四方面和六方面铣削四、单斜面和复合斜面铣削第二节 沟槽铣削加工一、直角槽铣削加工二、V形槽铣削加工三、T形槽铣削加工&hellip;&hellip;第五章 典型零件铣削加工第六章 难切削材料铣削加工参考文献

<<铣工简明实用手册>>

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>