

<<铣削工艺技术>>

图书基本信息

书名：<<铣削工艺技术>>

13位ISBN编号：9787538156355

10位ISBN编号：7538156356

出版时间：2009-4

出版时间：辽宁科学技术出版社

作者：姜全新，唐燕华 编

页数：277

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>

<<铣削工艺技术>>

内容概要

《铣削工艺技术》着重阐明铣削工艺中的各种加工方式。

主要内容包括：铣床，铣削基本原理，铣刀，铣削工件的安装，平面及连接面的铣削，沟槽的铣削，铣床上镗孔，铣削特型面，螺纹铣削，齿形铣削，离合器及刀具开齿铣削，提高铣削生产率的途径，难切削材料的铣削加工，数控铣削工艺等。

书中以典型实例、图表并用、文图对照的方法，分析与铣削加工、数控铣削加工、生产效率等密切相关的问题，并详细介绍了具体操作和质量分析方法。

《铣削工艺技术》是对铣床操作人员丰富工艺知识，提高铣削操作技能有实用价值的参考书：也是大、中专院校、职业技术学院机械类专业学生进行工程实践及学习机械制造基础课程的良好读物，亦可作为培训铣床操作人员的基础教材和从事机械加工工艺技术、管理工作的人员以及工程实践培训指导人员的参考书。

<<铣削工艺技术>>

书籍目录

第一章 铣床及其结构1.1 铣床型号1.1.1 机床型号表示方法1.1.2 机床的分类及类代号1.1.3 机床的特性代号1.1.4 机床的组、系代号1.1.5 机床的主参数1.1.6 铣床型号举例1.2 X6132型卧式万能升降台铣床基本结构及传动系统1.2.1 X6132型铣床主要部分的名称用途1.2.2 X6132型铣床的性能与特点1.2.3 X6132铣床的主要技术参数1.2.4 X6132型卧式万能升降台铣床传动系统1.3 X6132型铣床变速系统的结构与操纵1.3.1 X6132主轴变速箱的结构与操纵1.3.2 X6132进给变速箱的结构与操纵1.3.3 X6132纵向进给工作台的结构与操纵1.3.4 升降台的结构与操纵1.4 铣床的合理使用与调整1.4.1 铣床的合理使用1.4.2 铣床的调整1.5 铣床的精度检验、维护保养及常见故障的处理1.5.1 常用铣床的几何精度检验1.5.2 常用铣床的工作精度检验1.5.3 铣床的空转试验1.5.4 铣床的维护保养1.5.5 常用铣床的故障及排除1.6 其他铣床简介1.6.1 X5032型立式升降台铣床1.6.2 X2010型龙门铣床第二章 铣削的基本原理2.1 铣削基本概念2.1.1 铣削特点和铣削加工的应用2.1.2 铣削和铣削用量的基本概念2.2 铣削过程的基本规律2.2.1 铣削过程与切屑种类2.2.2 铣削力和铣削功率2.2.3 切削热和切削温度2.2.4 铣削方式2.3 刀具磨损与耐用度2.3.1 刀具磨损的原因和形式2.3.2 刀具磨损过程与铣刀磨钝标准、刀具的耐用度与寿命2.4 材料的切削加工工艺性2.4.1 切削加工性的相对性2.4.2 切削加工性的衡量指标2.4.3 影响工件材料切削加工性的因素2.4.4 改善材料切削加工性的途径2.5 切削液的选用2.5.1 切削液作用2.5.2 切削液种类及其应用2.6 铣削用量的选择2.6.1 铣削用量的选择原则2.6.2 切削层深度的选择2.6.3 进给量的选择2.6.4 铣削速度的选择第三章 铣刀3.1 铣刀的类型3.1.1 按铣刀的种类分类3.1.2 按铣刀的用途分类3.1.3 按铣刀刀齿的构造分类3.2 铣刀的结构要素与几何角度3.2.1 铣刀的几何形状3.2.2 铣刀切削部分几何角度3.2.3 铣刀切削部分常用材料3.3 铣刀的安装3.3.1 带柄铣刀的安装3.3.2 带孔铣刀的安装3.3.3 圆柱铣刀的安装3.3.4 铣刀安装后的检查3.4 铣刀的使用、维护与保养3.4.1 铣刀的变钝现象及原因分析.....第四章 铣削工件的安装第五章 铣削平面和连接面第六章 沟槽的铣削第七章 铣床上镗孔第八章 铣削特形面第九章 螺旋线和蜗杆、蜗轮的铣削第十章 齿形铣削第十一章 离合器铣削第十二章 提高铣削生产率的途径第十三章 难切削材料的铣削加工第十四章 数控铣削加工参考文献

章节摘录

第一章 铣床及其结构 1.2 X6132型卧式万能升降台铣床基本结构及传动系统 1.2.2

X6132型铣床的性能与特点 X6132型卧式万能升降台铣床的工作范围广，它可以安装各种类型的铣刀，适宜对中小型工件进行各种铣削加工，如：铣平面、台阶、沟槽、螺旋槽和成形面以及加工小型箱体上的孔等。

它具有功率大，转速高，变速范围宽，刚性好，操作方便、灵活，通用性强等特点，可用于高速切削和强力切削。

X6132在结构上具有下列特点：（1）机床工作台的机动进给操纵手柄在操纵时所指示的方向就是工作台进给运动的方向，故操作时不易产生错误。

（2）机床的前面和左侧，各有一组按钮和手柄的复式操作装置，操作者可以在不同位置进行操作。

（3）机床采用速度预选机构来改变主轴转速和工作台的进给速度，使操作简便。

（4）机床工作台的纵向传动丝杠上有双向螺母间隙调整机构，所以机床既可进行逆铣又能进行顺铣。

（5）机床工作台可以在水平面内 $\pm 45^\circ$ 范围内扳转，因而可进行各种螺旋槽的铣削。

（6）机床采用转速控制继电器进行制动，能使主轴迅速停止转动。

（7）机床工作台有快速进给运动装置，用按钮操纵，方便省时。

.....

<<铣削工艺技术>>

编辑推荐

进入21世纪以来，机械制造业有了新的进步与发展，从事机械加工各工种的操作人员日益增多。为适应工艺技术不断发展的需要，操作者的工艺、技能水平亟待提高。编写切削工艺技术丛书，是希望对他们在切削工艺理论、工艺和技能等方面的提高，有所裨益。《铣削工艺技术》注重理论联系实际和工艺分析，力求图文并茂，内容翔实，以便于读者的理解与运用。

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>