

<<铣工工艺学 上册>>

图书基本信息

书名：<<铣工工艺学 上册>>

13位ISBN编号：9787111278207

10位ISBN编号：7111278208

出版时间：2009-9

出版时间：机械工业出版社

作者：黄冰 主编

页数：114

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>

<<铣工工艺学 上册>>

前言

为贯彻《国务院关于大力发展职业教育的决定》精神，落实文件中提出的中等职业学校实行“工学结合、校企合作”的新教学模式，满足中等职业学校、技工学校和职业高中技能型人才培养的要求，更好地适应企业的需要，为振兴装备制造业提供服务，中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会共同聘请有关行业专家制定了中等职业学校6个专业10个工种新的教学计划、大纲，并据此组织编写了这6个专业的“十一五”规划教材。

这套新模式的教材共近70个品种。

为体现行业领先的策略，编出特色，扩大本套教材的影响，方便教师和学生使用，并逐步形成品牌效应，我们在进行了充分调研后，才会同行业专家制定了这6个专业的教学计划，提出了教材的编写思路和要求。

共有22个省（市、自治区）的近40所学校的专家参加了教学计划大纲的制定和教材的编写工作。

本套教材的编写贯彻了“以学生为根本，以就业为导向，以标准为尺度，以技能为核心”的理念，以及“实用、够用、好用”的原则。

本套教材具有以下特色：1. 教学计划大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题集和习题解答。

2. 从公共基础课、专业基础课，到专业课、技能课全面规划，配套进行编写。

3. 按“工学结合、校企合作”的新教学模式重新制定了教学计划、教学大纲，在专业技能课教材的编写时也进行了充分考虑，还编写了第三学年使用的《企业生产实习指导》。

4. 为满足不同地区、不同模式的教学需求，本套教材的部分科目采用了“任务驱动”形式和传统编写方式分别进行编写，以方便大家选择使用；考虑到不同学校对软件的不同要求，对于《模具CAD / CAM》课程，我们选用三种常用软件各编写了一本教材，以供大家选择使用。

<<铣工工艺学 上册>>

内容概要

本教材是为适应“工学结合、校企合作”培养模式的要求，根据中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制定的中等职业教育教学计划大纲编写的。

本教材主要包括：铣削的基本知识，平面、垂直面、平行面和斜面的铣削，台阶、沟槽的铣削和切断，分度方法，成形面和球面的铣削，在铣床上钻孔、铰孔和镗孔。

本教材可供中等职业技术学校、技工学校、职业高中使用。

<<铣工工艺学 上册>>

书籍目录

序前言绪论第一章 铣削的基本知识 第一节 铣刀 第二节 铣削运动和铣削用量 第三节 切削液
第四节 常用量具 本章小结 复习思考题第二章 平面、垂直面、平行面和斜面的铣削 第一节 平
面的铣削 第二节 垂直面和平行面的铣削 第三节 斜面的铣削 本章小结 复习思考题第三章
台阶、沟槽的铣削和切断 第一节 台阶和直角沟槽的铣削 第二节 轴上键槽的铣削 第三节 成
形沟槽的铣削 第四节 工件的切断 本章小结 复习思考题第四章 分度方法 第一节 万能分度
头 第二节 简单分度法 第三节 角度分度法 本章小结 复习思考题第五章 成形面和球面的铣削 第
一节 简单成形面的铣削 第二节 球面的铣削 本章小结 复习思考题第六章 在铣床上钻孔、铰孔和
镗孔 第一节 在铣床上钻孔 第二节 在铣床上铰孔 第三节 在铣床上镗孔 本章小结 复习思
考题参考文献

章节摘录

插图：第一章 铣削的基本知识第一节 铣刀 一、铣刀切削部分的材料1. 铣刀切削部分材料的要求

(1) 高的硬度和耐磨性刀具材料应具有足够的硬度，至少应高于被切削工件的硬度。

具有高的耐磨性，刀具才不易磨损，使用时间增长。

其常温下的硬度一般要求在60HRC以上。

(2) 足够的强度和韧性在切削过程中，刀具会受到很大的力，所以刀具材料要具有足够的强度，否则会断裂和损坏。

切削时铣刀会受到冲击和振动，因此铣刀材料还应具有一定的韧性，才不会产生崩刃和碎裂。

(3) 良好的热硬性在切削过程中刀具和切削区的温度会很高，尤其是速度较高时温度会更高，因此刀具材料在高温下仍能保持较高的硬度，能继续进行切削的性能称为耐热性或热硬性。

(4) 良好的工艺性为了能顺利地制造出一定形状和尺寸的刀具，尤其对形状比较复杂的铣刀，一般要求刀具材料具有良好的工艺性。

<<铣工工艺学 上册>>

编辑推荐

《铣工工艺学(上册)》：教材特色新计划，新大纲——依据国家级协会和国家级专业指导委员会组织近40所学校制定的最新教学计划大纲编写。

新思路，新模式——适应“工学结合、校企合作”的新教学模式（两年在校学习，一年到企业实习）
·部分科目采用“任务驱动”形式编写。

配套全，立体化——公共基础课、专业基础课、专业课、技能课、企业生产实习指导配套；教学计划大纲、教材、习题集、电子教案齐全。

<<铣工工艺学 上册>>

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>