第一图书网, tushu007.com

<<铣工模块式实训教程>>

图书基本信息

书名：<<铣工模块式实训教程>>

13位ISBN编号：9787501978502

10位ISBN编号：7501978506

出版时间：2011-1

出版时间：中国轻工业出版社

作者：刘冠军，楚天舒 主编

页数：242

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

前言

“工学结合”是当前职业教育改革的主要方向。
“能力目标、任务训练、学生主体”是职业教育课程评价新标准的三个基本原则。
开发出符合“工学结合”及“三原则”要求的教材是摆在职业教育工作者面前的新任务，为此，本书以课题的形式，从生产的实际要求出发，在突出实际应用的同时，结合理论知识分别进行论述。
其实用性和针对性极强，特点如下：　　1.每个课题单元的展开　　按工作任务——操作实例零件图——工艺分析——工件加工——质量分析，针对学习单元按加工方案、相关工艺知识、基本技能进行整合。
　　2.学生主体　　在呈现形式上按照行为引导的原则，通过新颖、活泼的形式加以体现。
注重启发，注重理论与实际的结合。
通过以上内容的层层展开引导学生进入到一种全新的学习氛围之中。
　　3.实训要求与生产企业一致　　不仅要求加工所用的设备、工装、刀具、量具、材料与企业一致，而且加工流程也与企业一致。
如每一个实训项目都要求学生进行工艺分析，填写工艺文件，对加工质量进行控制。
　　4.实训与考证相结合　　本书部分实训项目为初级、中级及高级铣工的真题，且要求与中级及高级铣工操作工一致。
　　本书由河源职业技术学院刘冠军副教授，湖南科技工业职业技术学院楚天舒高级技师主编，河源职业技术学院于景福、吴永锦、陈胜利、陈艳芳、龙淑嫔、刘长灵，湖南科技工业职业技术学院夏洪波、彭永忠、杨沙陵担任副主编。
其中课题1、11由刘冠军编写，课题2由楚天舒编写，课题3由于景福编写，课题4由吴永锦编写，课题5由陈胜利编写，课题6由陈艳芳编写，课题7由龙淑嫔编写，课题8由刘长灵编写，课题9由夏洪波编写，课题10由彭永忠编写，课题12由杨沙陵编写，全书由刘冠军统稿。
　　由于编者水平和经验有限，书中难免有欠妥之处，恳请读者批评指正。

内容概要

本书是根据高等职业教育培养目标和教学特点，依据铣工行业职业技能鉴定要求，参考传统铣工工艺教学并结合现代生产实际编写而成。

本书的主要内容包括：铣削基本知识；平面与连接面的铣削；台阶、轴上键槽与沟槽的铣削；特形沟槽的铣削；利用分度头铣削多边形；成形面的铣削；孔加工；圆柱螺旋槽的铣削；铣床的精度检验常规调整和一级保养；铣床夹具；工艺规程；铣工初、中、高级零件加工；数控铣削加工工艺及装备。

其中每个实训课题是按照工作任务——操作实例零件图——工艺分析——工件加工——质量分析的结构顺序编写，实训要求与生产企业一致。

本书可作为高职高专、高(中)等职业学校机械类专业教材，也可作为机械行业在职职工岗位培训、社会培训及自学用书。

<<铣工模块式实训教程>>

书籍目录

入门知识课题1 铣削基本知识 1.1 认识铣削加工及铣床结构 1.2 X6132型铣床的基本操作 1.3 常用铣刀及装卸 1.4 工件的装夹 1.5 铣床“零位”的校正课题2 平面与连接面的铣削 2.1 平面的铣削 2.2 矩形工件铣削加工操作实例 2.3 斜面的铣削课题3 台阶、轴上键槽与沟槽的铣削 3.1 台阶工件铣削 3.2 轴上键槽的铣削 3.3 敞开式直角沟槽的铣削课题4 特形沟槽的铣削 4.1 半圆键槽的铣削 4.2 T形槽的铣削 4.3 V形槽的铣削课题5 利用分度头铣削多边形 5.1 利用分度头铣削六边形实例课题6 成形面的铣削 6.1 成形面铣削加工方法课题7 孔加工 7.1 在铣床上钻孔、铰孔 7.2 在铣床上铰孔 7.3 在铣床上镗孔 7.4 孔加工的操作实例课题8 圆柱螺旋槽的铣削 8.1 螺旋槽加工方法 8.2 螺旋槽加工操作实例课题9 铣床的精度检验、常规调整和一级保养 9.1 铣床的精度检验 9.2 铣床的常规调整 9.3 铣床的保养课题10 铣床夹具 10.1 基本概念 10.2 工件的定位 10.3 工件的夹紧 10.4 铣床夹具介绍课题11 工艺规程 11.1 基本概念 11.2 定位基准的选择课题12 铣工初、中、高级零件加工 12.1 初级工的零件加工 12.2 中级零件加工 12.3 高级零件加工课题13 数控铣削加工工艺及装备 13.1 数控铣削的主要加工对象 13.2 数控铣削加工工艺的制定 13.3 数控铣削加工的调整 13.4 典型零件的数控铣削加工工艺参考文献

章节摘录

顺铣：铣刀对工件的作用力对.工件起压紧作用图2-11（a），因此铣削时较平稳。
铣刀刀刃切人工件时的切屑厚度最大，并逐渐减小到零，刀刃切入容易。
而且在刀刃切到工件已加工表面时，铣刀刀齿后面对工件已加工表面的挤压、摩擦小，故刀刃磨损较慢，加工出的工件表面质量较高。
消耗在进给运动方面的功率较小。
当工件是有硬皮和杂质的毛坯件时，铣刀刃容易磨损和损坏。
顺铣时，铣削力Fc在进给方向的分力Ff与工件进给方向相同，会拉动铣床工作台。
当工作台进给丝杠与螺母的间隙及轴承的轴向间隙较大时，工作台会产生间歇性的窜动，使每齿进给量突然增大，从而有可能导致铣刀刀齿折断、铣刀杆弯曲、工件和夹具产生位移，使工件、夹具甚至机床遭到损坏。
这一缺点严重地影响了顺铣这一铣削方式在圆周铣中的使用。
综上所述，尽管顺铣比逆铣有较多的优点，但由于逆铣时不会拉动工作台，所以一般情况下都采用逆铣加工。
但当工件不易夹紧或工件薄而长时，宜采用顺铣，此外，当铣削余量较小时，铣削力在进给方向的分力小于工作台和导轨面之间的摩擦力时，也可采用顺铣。

第一图书网, tushu007.com

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