

<<巧学铣工技能>>

图书基本信息

书名：<<巧学铣工技能>>

13位ISBN编号：9787512324473

10位ISBN编号：7512324472

出版时间：2012-6

出版时间：中国电力出版社

作者：邱言龙，王秋杰 编著

页数：462

字数：391000

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>

## <<巧学铣工技能>>

### 内容概要

本书是《机电工人巧学技能系列》丛书中的一本，全书共11章，主要内容包括铣工基本知识；铣平面和连接面；铣阶台、沟槽和切断；分度头和分度方法；铣削多面体、外花键和牙嵌式离合器；铣特形面和球面；钻孔、镗孔和铰孔；铣圆柱齿轮、齿条和链轮；铣床工艺装备；铣床及其结构；典型工件的铣削工艺分析。

《巧学铣工技能》图文并茂，浅显易懂。

《巧学铣工技能》可供工人自学使用，还可供再就业部门对下岗、求职工人进行转岗、上岗再就业培训使用，也可供农民工作为技能培训教材使用。

## &lt;&lt;巧学铣工技能&gt;&gt;

## 书籍目录

## 丛书前言

## 第一章 铣工基本知识

## 第一节 铣床与铣削运动

## 第二节 铣刀

## 第三节 刀具材料与铣削用量

## 第四节 铣削过程与控制

## 第五节 切削液

## 第六节 铣工常用量具

## 第七节 技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第二章 铣平面和连接面

## 第一节 铣平面

## 第二节 铣垂直面和平行面

## 第三节 铣斜面

## 第四节 技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第三章 铣阶台、沟槽和切断

## 第一节 铣阶台和直角沟槽

## 第二节 铣平键键槽和半圆键槽

## 第三节 工件的切断

## 第四节 铣V形槽

## 第五节 铣T形槽

## 第六节 铣燕尾槽

## 第七节 技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第四章 分度头和分度方法

## 第一节 万能分度头

## 第二节 简单分度法

## 第三节 角度分度法

## 第四节 差动分度法

## 第五节 直线移距分度法

## 第五章 铣削多面体、外花键和牙嵌式离合器

## 第一节 多面体的铣削

## 第二节 铣外花键

## 第三节 铣牙嵌式离合器

## 第四节 技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第六章 铣特形面和球面

## 第一节 铣简单特形面

## 第二节 铣球面

## 第三节 技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第七章 钻孔、镗孔和铰孔

## 第一节 孔加工的技术要求

## 第二节 钻孔

## 第三节 镗孔

## 第四节 铰孔

## 第五节 孔加工的质量检测

## 第六节 技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第八章 铣圆柱齿轮、齿条和链轮

## <<巧学铣工技能>>

第一节 铣直齿圆柱齿轮

第二节 铣斜齿圆柱齿轮

第三节 铣直齿条

第四节 铣链轮

第五节 技能与技巧、诀窍与禁忌

第九章 铣床工艺装备

第一节 机床夹具概述

第二节 工件的定位和定位元件

第三节 工件的夹紧和夹紧机构

第四节 铣床夹具

第五节 组合夹具简介

第十章 铣床及其结构

第一节 铣床型号

第二节 X6132型万能铣床

第三节 X5032型立式铣床

第四节 铣床精度的检验

第五节 铣床的合理使用与调整的技巧、诀窍与禁忌

第六节 其他典型铣床简介

第十一章 典型工件的铣削工艺分析

第一节 定位基准的选择

第二节 工艺过程的安排

第三节 工艺文件和工艺卡片的规定

第四节 典型零件铣削的工艺分析

## &lt;&lt;巧学铣工技能&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：（1）电源转换开关。

电源转换开关17在床身左侧下部。

操作机床时，先将转换开关按顺时针方向转换至接通位置；结束后，再按逆时针方向将电源开关转换至断开位置。

（2）主轴换向开关。

主轴换向开关16在电源开关的右边，主轴换向开关的指针处于中间位置时铣床主轴停止；将主轴换向转换开关按顺时针方向转换至右转位置时，铣床主轴向右旋转；按逆时针转换至左转位置时，铣床主轴向左旋转。

（3）切削液泵转换开关。

切削液泵转换开关4在床身右侧下部。

在操作中，需要用切削液时，将切削液泵转换开关转换至接通位置即可。

（4）圆工作台转换开关。

圆工作台转换开关5在切削液开关右边。

在铣床上使用机动回转工作台时，应将圆工作台转换开关转换至接通位置。

一般情况下，圆工作台转换开关放在停止位置，否则铣床的机动进给将全部停止。

（5）主轴及工作台启动按钮。

主轴及工作台启动按钮13、20分别在床身左侧中部和横向工作台右上方，两边为联动按钮，启动时，按动主轴启动按钮或工作台启动按钮即可。

（6）主轴及工作台停止按钮。

主轴及工作台停止按钮14、19分别在启动按钮的右侧。

要使主轴停止转动时，按动该按钮，主轴或工作台丝杠即停止转动。

（7）工作台快速移动按钮。

工作台快速移动按钮15、21分别在床身左侧中部启动、停止按钮上方及横向工作台右上方左边。

当需要实现工作台快速移动时，应先开动进给手柄，再按住工作台快速移动按钮，工作台便按原运动方向做快速移动；放开工作台快速移动按钮，快速进给停止，工作台以原进给速度继续进给。

（8）主轴上刀制动开关。

主轴上刀制动开关18在床身左侧中部，启动、停止按钮下方。

当上刀或换刀时，先将主轴上刀制动开关转换到接通位置，然后再装刀或换刀。

此时，主轴不旋转，待装刀完毕后，再将转换开关转换到断开位置。

## <<巧学铣工技能>>

### 编辑推荐

《巧学铣工技能》可供工人自学使用，还可供再就业部门对下岗、求职工人进行转岗、上岗再就业培训使用，也可供农民工作为技能培训教材使用。

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>