

<<普通铣削加工操作实训>>

图书基本信息

书名：<<普通铣削加工操作实训>>

13位ISBN编号：9787111239703

10位ISBN编号：7111239709

出版时间：2008-8

出版时间：机械工业出版社

作者：程鸿思，赵军华 主编

页数：174

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>

## <<普通铣削加工操作实训>>

### 前言

自中国加入世界贸易组织后，中国的经济飞速发展，对各层次专业人才的需求不断增加。随着经济全球化进程的不断深入，发达国家的制造能力加速向发展中国家转移，我国已成为全球的加工制造基地，这样就造成了高技能型人才的严重短缺。

媒体在不断呼吁现在是“高薪难聘高素质的高技能型人才”，高技能型人才的严重短缺成为社会普遍关注的热点问题。

针对这一问题，国家先后出台了《国务院关于大力推进职业教育改革与发展的决定》、《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》和《国务院关于大力发展职业教育的决定》、《关于进一步加强高技能人才工作的意见》、《高技能人才培训体系建设“十一·五”规划纲要》等相关政策和法规，决定大力发展职业教育，加强高技能型人才的培养。

## <<普通铣削加工操作实训>>

### 内容概要

本书依据数控专业高技能型人才培养的要求，突破传统的学科教育对学生技术应用能力培养的局限，以模块构建实训教学体系，以项目驱动技能训练，着重培养学生的实际动手能力与综合应用能力。

本书分为11个模块，主要内容有：铣削加工基础知识，铣平面及连接面，铣直角沟槽、台阶及键槽，铣特形沟槽，分度头及其使用，铣离合器，在铣床上钻孔、镗孔及铰孔，铣直齿圆柱齿轮、斜齿圆柱齿轮及直齿条，铣床的一般调整与一级保养，综合练习和铣削原理。

本书可作为高职高专机电一体化实训教学用书，也可作为初、中级铣工自学参考。

## &lt;&lt;普通铣削加工操作实训&gt;&gt;

## 书籍目录

前言  
模块一 铣削加工基础知识 项目1.1 铣床简介及操作练习 项目1.2 铣工常用工具及其使用 项目1.3 铣刀简介及硬质合金刀块的几何角度刃磨 项目1.4 常用量具及其使用 项目1.5 铣刀安装及工件的装夹 项目1.6 切削液 项目1.7 铣削运动与铣削用量  
模块二 铣平面及连接面 项目2.1 铣平面 项目2.2 铣斜面 项目2.3 铣连接面  
模块三 铣直角沟槽、台阶及键槽 项目3.1 铣直角沟槽 项目3.2 铣台阶 项目3.3 铣轴上键槽 项目3.4 切断与铣窄槽  
模块四 铣特形沟槽 项目4.1 铣V形槽 项目4.2 铣T形槽 项目4.3 铣燕尾槽 项目4.4 铣半圆键槽  
模块五 分度头及其使用 项目5.1 万能分度头及其附件 项目5.2 采用万能分度头及附件装夹工件的方法 项目5.3 分度方法 项目5.4 采用直接分度法铣四方、六方 项目5.5 采用简单分度法铣多面体  
模块六 铣牙嵌离合器 项目6.1 铣直齿离合器 项目6.2 铣梯形齿离合器  
模块七 在铣床上钻孔、镗孔及铰孔 项目7.1 钻孔 项目7.2 镗孔 项目7.3 铰孔  
模块八 铣直齿圆柱齿轮、斜齿圆柱齿轮及直齿条 项目8.1 铣直齿圆柱齿轮 项目8.2 铣斜齿圆柱齿轮 项目8.3 铣直齿条  
模块九 铣床的一般调整与一级保养 项目9.1 铣床的一般调整 项目9.2 铣床的一级保养和调整  
模块十 综合加工练习 项目10.1 工件综合加工中工艺规程的相关知识 项目10.2 工件综合加工工艺技能训练 项目10.3 工件综合加工工艺路线学习  
模块十一 铣削原理参考文献

## &lt;&lt;普通铣削加工操作实训&gt;&gt;

## 章节摘录

项目1.1 铣床简介及操作练习 项目目的 1. 了解X6132、X5032型铣床主要部件的名称和功能。

2. 掌握X6132、X5032型铣床各操作手柄的名称、功能和正确操作方法。

3. 掌握铣床的润滑保养和安全操作知识。

4. 掌握铣床操作练习时的注意事项。

项目内容 在不通电的情况下, 练习操作X6132、X5032型铣床, 了解各操作手柄的名称、功能和正确操作方法。

相关知识点析 铣床生产效率高, 加工范围广, 是目前机械制造业被广泛采用的工作母机之一。

铣床的实际应用虽然只有100多年的历史, 但因其具有强人的优越性, 故发展较快。

例如在数控机床等现代设备中, 数控铣床的种类和数量也是应用得最多并是发展比较快的。

铣床的种类很多, 本节以X6132、X5032型铣床为主, 较详细地介绍其性能、结构和主要技术参数。

1. 铣床的种类 铣床的种类很多, 常用的有以下几种: (1) 卧式升降台式铣床其前端有沿床身垂直导轨运动的升降台, 工作台可随升降台作上下垂直运动, 并在升降台上可作纵向和横向运动, 铣床主轴与工作台台面平行。

这种铣床使用灵便, 适合于加工中小型工件。

典型机床型号为X6132。

(2) 立式升降台铣床与卧式升降台铣床的主要差异是铣床主轴与工作台台面垂直。

典型机床型号为X5032。

(3) 其他铣床除上述两种常用铣床外, 使用较广泛的铣床还有适于加工各种具有复杂型面工件的仿形铣床, 以及自动化程度较高、用于加工形状复杂和精度要求较高工件的数控铣床等。

<<普通铣削加工操作实训>>

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>