

# 《铣工简明实用手册》

## 图书基本信息

书名：《铣工简明实用手册》

13位ISBN编号：9787534561221

10位ISBN编号：7534561221

出版时间：2008-10

出版社：江苏科技

作者：吴国梁

页数：720

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)

# 《铣工简明实用手册》

## 前言

机械、汽车工业是技术密集型的加工制造企业，工人的操作技能水平对保证产品质量、降低物耗、提高经济效益、增强市场竞争能力，起着决定性的作用。因此，振兴和发展机械、汽车工业离不开一支高技能的技术工人队伍。为了帮助技术工人进一步提高理论水平和操作技能，江苏科学技术出版社组织编写了《技工实用手册丛书》，为提高我国技术工人的素质尽绵薄之力。《铣工简明实用手册》是该丛书之一。

《铣工简明实用手册》编写的出发点是，要使书小型化，便于使用者随身携带，满足现场使用需求，因此在内容上作了一些精选。《铣工简明实用手册》全书共六章，内容包括铣工常用知识与常用资料，铣床、铣床附件和分度方法，铣刀和铣刀的选用，典型型面铣削加工，典型零件铣削加工和难切削材料铣削加工等。

《铣工简明实用手册》编写的宗旨是实用性、科学性和先进性相结合，以实用为主。全书着重介绍铣工常用的知识、技术资料 and 必须掌握的操作技能，以及国内、外成熟的先进经验，将专业知识和操作技能有机地融于一体，力求解决实际问题。同时，特别注重反映当今铣削加工中的新工艺与新技术。书中有关专业术语、技术标准全部采用我国最新标准。

# 《铣工简明实用手册》

## 内容概要

铣工简明实用手册，ISBN：9787534561221，作者：吴国梁

## 书籍目录

第一章 铣工常用知识与常用资料第一节 常用数据与公式一、长度单位及其换算二、平面角度单位与换算三、常用速度与角速度单位及其换算四、面积与体积单位及其换算五、用于构成十进制倍数和分数单位的词头六、铣工常用数字七、常用数学公式八、常用图形计算第二节 常用工程材料与热处理一、常用工程材料的类型二、常用工程材料的性能三、钢的牌号、主要性能及中外牌号对照四、钢的热处理类型、目的及其代号标注五、铸铁的牌号、主要性能及中外牌号对照六、有色金属及其合金七、常用工程塑料的代号、特点及应用八、常用橡胶的代号、性能及应用第三节 互换性基础一、极限与配合二、形状和位置公差三、表面粗糙度第四节 铣工常用量具与量仪一、铣工常用量具二、铣工常用量仪第二章 铣床、铣床附件及分度方法第一节 常用铣床的型号与技术参数一、铣床型号的编制二、常用铣床的特点与用途三、常用铣床的主要技术参数第二节 铣床精度的检验、调整及常见故障的排除方法一、铣床精度检验标准与检验方法二、铣床误差对加工质量的影响三、铣床常见故障分析与排除方法四、铣床的调整第三节 铣床附件与附加装置一、铣床用虎钳二、回转工作台三、分度头四、铣床附加装置第四节 铣工常用分度方法及分度表一、铣工常用分度方法二、铣工常用分度表第三章 铣刀及铣刀的选用第一节 铣刀的类型与规格尺寸一、高速钢铣刀二、常用硬质合金铣刀三、硬质合金可转位铣刀第二节 铣刀的选择一、铣刀类型与铣刀尺寸的选择二、铣刀切削部分材料及其选择三、铣刀几何角度的选择四、铣刀磨钝标准与铣刀耐用度选择第三节 铣刀铣削用量的选择和铣削力的计算一、铣削用量的选择二、铣削力和铣削功率的计算第四节 铣刀安装方法和铣刀安装辅具一、铣刀安装方法二、铣刀安装中常用辅具的类型与规格尺寸第五节 铣刀的刃磨要求及刃磨方法一、铣刀刃磨几何角度及刃磨要求二、铣刀的刃磨方法第四章 典型型面铣削加工第一节 平面铣削加工一、平面铣削的方式与特点二、平行面和垂直面铣削三、台阶面、四方面和六方面铣削四、单斜面和复合斜面铣削第二节 沟槽铣削加工一、直角槽铣削加工二、V形槽铣削加工三、T形槽铣削加工&hellip;&hellip;第五章 典型零件铣削加工第六章 难切削材料铣削加工参考文献

# 《铣工简明实用手册》

## 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:[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)