

# 《铣工》

## 图书基本信息

书名：《铣工》

13位ISBN编号：9787111322856

10位ISBN编号：7111322851

出版时间：2011-1

出版社：王岩 机械工业出版社 (2011-01出版)

作者：王岩 编

页数：90

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)

## 前言

职业技能训练是培养技能型人才的重要途径之一，教材的质量直接影响着技能型人才培养的质量。目前，突出技能培养的教材匮乏，多数内容陈旧，并且有相当一部分内容与国家职业标准不对应，因此迫切需要一套与国家职业标准对接的适合于技能培训的教材。本书正是以国家职业标准为依据，以客观反映现阶段本职业本等级技能标准对从业人员的要求为目标，在充分考虑社会经济发展和产业结构多元化对本职业影响的基础上，重点突出对从业人员动手操作能力和技能技巧的培养。本书共包含四个模块，主要内容有：平面与连接面的加工技能训练，台阶、沟槽和键槽的加工及切断的技能训练，利用分度头加工角度面和刻线的技能训练等内容，精选了基本技能综合训练项目。每个模块下包含若干个操作项目，每个操作项目包括：主要技术准备，训练内容、目的要求及训练前的准备工作，加工工艺分析、工艺流程及加工步骤，加工注意事项。目的在于使培训人员通过训练巩固提高基本技能和技巧。本书的编写特色是：1.以职业能力建设为核心，在职业分析、专项能力构成分析的基础上，把知识和技能重新进行整合，注重技能的培养。2.内容上涵盖国家职业标准对铣工（初级）技能的要求，注重现实社会发展和就业需求，从而实现对培训人员实际操作技能和职业能力的培养。3.以模块和项目形式构架训练体系。一个模块包含若干个项目，一个项目就是一个知识点，重点突出，主题鲜明。4.以项目训练为基础，从提出训练目的和要求开始，设定训练内容，突出操作技能的培养。本书可作为职业院校和技工学校相关专业的技能训练用书，还可作为就业和再就业人员的培训用书。本书由王岩任主编，盛艳君、李锋、任志强任副主编，王建、王继文、卢玉超、赵恒炜参加编写，李明主审，何宏伟参审。在本书的编写过程中，得到了省、市人力资源和社会保障部门及一些高等职业技术学院、高级技校的大力支持，在此表示衷心的感谢！同时，希望广大读者对本书提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善和补充。

# 《铣工》

## 内容概要

《铣工(初级)》依据国家职业标准(铣工,初级),紧密结合技能训练,主要包括:平面与连接面的加工技能训练,台阶、沟槽和键槽的加工及切断技能训练,利用分度头加工角度面和刻线技能训练等内容,精选了基本技能综合训练项目。《铣工(初级)》是铣工(初级)人员技能操作和技能鉴定的必备用书,可作为有关职业学校的技能训练用书,也可供广大技术工人参考。

# 《铣工》

## 书籍目录

前言  
模块一 平面与连接面的加工技能训练  
项目一 六面体加工  
项目二 斜面加工  
模块二 台阶、沟槽、键槽的加工及切断的技能训练  
项目一 台阶和沟槽加工  
项目二 键槽和切断加工  
模块三 利用分度头加工角度面和刻线的技能训练  
项目一 利用分度头加工角度面  
项目二 刻线加工  
模块四 基本技能综合训练  
项目一 六面体加工  
项目二 斜面加工  
项目三 台阶加工  
项目四 直角沟槽加工  
项目五 复合工件加工  
项目六 键槽的加工  
项目七 复合形面工件综合加工  
项目八 切断加工  
项目九 利用分度头加工角度面  
项目十 刻线的加工  
参考文献

## 章节摘录

插图：粗加工时圆柱形铣刀用粗齿，其强度高、容屑空间大。（2）硬质合金面铣刀1）为增加铣刀强度，前角和后角应小一些，但前角不应过小，否则会使切削力增大。2）主偏角不宜过小，否则容易引起振动，一般选用 $75^\circ$ 。3）粗铣时采用 $-5^\circ$ —— $20^\circ$ 的刃倾角以增加刀头强度。4）为了提高刀尖强度，改善散热条件，使铣刀寿命提高，刀尖处可刃磨出直线形和圆弧形过渡刃。5）为了减少副切削刃和副后面与已加工面之间的摩擦，粗加工时选择副偏角 $3^\circ$ — $10^\circ$ 。精铣时要达到工件的尺寸精度和表面粗糙度要求，因此要求突出铣刀的锋利程度。故要求切削刃平直光洁，必要时刀尖处可刃磨出修光刃，并使切屑排向未加工表面。

2.选择精铣刀几何参数的原则（1）高速钢圆柱形铣刀1）精铣加工时选择直径较大的铣刀铣削，以减小加工面的表面粗糙度值。2）精加工时圆柱铣刀采用细齿，每齿进给量小，铣削平稳。（2）硬质合金面铣刀1）前角一般应大些，使铣刀锋利，切削轻快。2）后角也应大一些，以减少铣刀和工件之间的摩擦。3）为提高工件表面质量，减小表面粗糙度值，应减小副偏角或在刀尖处磨出修光刃，其长度一般为进给量的 $1.2\sim 1.8$ 倍。4）为迫使切屑不排向已加工表面，避免拉毛已加工表面，刃倾角取 $5^\circ\sim 15^\circ$ 。5）精铣时具有转速高、进给慢、背吃刀量小等特点，能保证工件加工表面的质量。

三、机床调整利用X5032立式升降台铣床加工工件时，其主轴轴线与工作台台面的垂直度必须符合要求。如果超差，则铣出的表面为凹心面，则平面度超差。校正方法如下：（1）用直角尺和锥度心轴进行校正校正时，取一锥度与立铣头主轴锥孔锥度相同的心轴，擦净立铣头主轴锥孔和心轴锥柄，轻轻用力将心轴锥柄插入立铣头主轴锥孔，将直角尺尺座底面贴在工作台台面上，用直角尺外侧面贴向心轴圆柱面，观察其是否密合或间隙上下均匀，以确定立铣头主轴轴线与工作台台面是否垂直。检测过程中，可松开立铣头壳体和主轴座体的紧固螺母，调整立铣头主轴轴线在两个方向上的垂直度，检测合格后将螺母紧固。（2）用指示表进行校正校正时，将表杆夹持在立铣头主轴上，安装指示表，使指示表的测量杆与工作台台面垂直，测量测头与工作台台面接触，测量杆压缩 $0.3\sim 0.4\text{mm}$ ，记下表的读数，回转立铣头主轴一周，观察表的指针直径回转范围的变化，若不出 $0.03\text{mm}$ 即为合格，检测时应将主轴电源开关断开。

## 编辑推荐

《铣工(初级)》：职业技能训练用书

# 《铣工》

## 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)