

<<磨工一点通>>

图书基本信息

书名：<<磨工一点通>>

13位ISBN编号：9787030307194

10位ISBN编号：7030307194

出版时间：2011-5

出版时间：科学

作者：尹成湖

页数：280

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>

## <<磨工一点通>>

### 内容概要

《磨工一点通》以实用技术和操作要点为主线，以解决实际问题为出发点，配有大量的图、表、现场操作照片，便于读者直观的学习、记忆、理解、掌握和使用。

《磨工一点通》共6章，内容包括：磨工基本知识、磨床及使用维护、砂轮的特性及平衡修整、磨削工艺方法、磨床常用夹具及使用、磨削质量检验量具及操作。

## 书籍目录

第1章 磨工基本知识1.1 什么是磨削1.2 磨削加工方法的分类1.3 磨削运动1.4 磨削用量1.5 磨削过程与磨削比1.6 磨削力与磨削功率1.7 磨削热和磨削温度1.8 磨削液1.9 安全文明生产思考与练习第2章 磨床及其使用维护2.1 磨床的类型及型号2.1.1 磨床的分类2.1.2 磨床型号中代号的含义2.2 磨床的选用2.2.1 磨床类型规格的选用2.2.2 磨床的精度选择2.3 M1432A型万能外圆磨床2.3.1 M1432A型万能外圆磨床的用途2.3.2 M1432A型万能外圆磨床的组成及其功能 2.3.3 M1432A型万能外圆磨床的操纵系统及开机步骤2.3.4 M1432A型万能外圆磨床的电气控制系统 2.3.5 M1432A型万能外圆磨床的冷却润滑系统2.3.6 M1432A型万能外圆磨床的使用、保养与调整2.4 磨工操作规程及维护保养2.4.1 磨工操作规程2.4.2 磨床的维护保养思考与练习第3章 砂轮的特性及其平衡修整3.1 普通磨料磨具3.1.1 普通磨料的品种、代号、特点和应用3.1.2 普通磨料粒度3.1.3 普通磨具结合剂的代号、性能及应用3.1.4 磨具的硬度代号及应用3.1.5 磨具的组织号及其应用3.1.6 磨具的强度3.1.7 磨具的形状尺寸3.1.8 普通磨料磨具的标记3.2 砂轮的平衡与安装3.2.1 砂轮从主轴上拆卸的操作3.2.2 砂轮与平衡法兰盘的拆装操作3.2.3 砂轮的平衡操作3.2.4 砂轮与主轴的安装操作3.2.5 内圆砂轮与主轴的安装操作3.3 金刚石修整笔3.4 砂轮的修整3.4.1 砂轮的修整方法3.4.2 外圆磨床砂轮修整3.4.3 内圆磨床砂轮修整3.4.4 平面磨床砂轮修整思考与练习第4章 磨削工艺方法4.1 外圆磨削4.1.1 外圆磨削方法4.1.2 外圆磨削的砂轮选择4.1.3 外圆磨削的磨削用量4.1.4 外圆磨削的磨削余量4.1.5 外圆磨削实例4.2 内圆磨削4.2.1 内圆磨削方法4.2.2 内圆磨削的砂轮4.2.3 内圆磨削的磨削用量4.2.4 内圆磨削的磨削余量4.2.5 内圆磨削实例4.3 圆锥面磨削4.3.1 圆锥面各部分名称及参数计算4.3.2 圆锥面的磨削方法4.4 平面磨削4.4.1 平面的磨削方法4.4.2 平面磨削砂轮特性选择4.4.3 平面磨削用量4.4.4 平面磨削实例4.5 其他磨削工艺4.5.1 高速磨削4.5.2 低粗糙度磨削4.5.3 珩磨4.5.4 研磨4.5.5 抛光4.5.6 超精加工思考与练习第5章磨床常用夹具及其使用5.1 磨床夹具的种类和用途5.2 外圆磨削的工件装夹5.2.1 外圆磨削工件常用的装夹方法5.2.2 用顶尖夹头装夹工件的操作5.2.3 用圆柱心轴装夹工件的操作5.2.4 用液性塑料胀胎心轴装夹工件的操作5.3 内圆磨削的工件装夹5.3.1 内圆磨削常用的工件装夹方法5.3.2 卡盘在万能外圆磨床上的装卸过程5.4 平面磨削的工件装夹思考与练习第6章 磨削质量检验量具及其操作6.1 外圆磨削的质量检验6.1.1 外圆磨削的磨前检查6.1.2 外圆磨削过程中的检查6.1.3 工件外圆磨后的圆柱度和圆度测量6.2 内圆磨削的质量检验6.2.1 内圆磨削时上活找正和磨削过程中的孔径测量6.2.2 内圆磨削后的圆度、圆柱度和内外圆同轴度测量6.3 平面度和表面粗糙度测量6.3.1 用光隙法测平面度6.3.2 工件的表面粗糙度检验6.4 工件表面尺寸测量常用的量具及其使用6.4.1 千分尺6.4.2 千分表6.4.3 用圆锥量规测量圆锥接触面积和直径尺寸6.4.4 用正弦规检测外圆锥角度思考与练习附录 磨床的组、系代号、主参数及其折算系数表参考文献

#### 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>