

<<机械加工常见异常现象分析及>>

图书基本信息

书名：<<机械加工常见异常现象分析及解决方法>>

13位ISBN编号：9787111200246

10位ISBN编号：7111200241

出版时间：2007-1

出版时间：机械工业出版社

作者：丁向阳、冯高头

页数：138

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>

<<机械加工常见异常现象分析及>>

内容概要

《机械加工常见异常现象分析及解决方法》是针对机械加工中级工学员准备晋升高级工而编写的。

《机械加工常见异常现象分析及解决方法》共分三章：第一章介绍了机床常见异常现象振动、爬行、异响、过热、漏油、研伤的原因分析及解决方法，还介绍了常见异常现象的诊断方法；第二章介绍了刀具常见异常现象刀具磨钝、刀具破损、刀具断（卷）屑不可靠和积屑瘤的原因分析及解决方法；第三章介绍了常见加工误差常见表面粗糙度缺陷、尺寸误差、各种形状误差、位置误差的原因分析及解决方法，还介绍了几种减少或消除加工误差的方法，最后介绍了几种典型零件的加工误差。

《机械加工常见异常现象分析及解决方法》可作为机械加工中，高级工培训用书也可作为职业技术学校机械加工专业的大、中专学生教学用书还可供工程技术人员参考。

<<机械加工常见异常现象分析及>>

书籍目录

前言第一章 机床常见异常现象的原因分析及解决方法第一节 振动一、电气原因引起的振动二、机械异常引起的振动第二节 爬行一、爬行产生的原因二、消除爬行的方法三、分析与消除爬行举例第三节 异响一、机床产生异响的原因二、机床异响的诊断第四节 过热一、过热对机床的影响二、机床产生过热的原因三、减少机床过热的措施第五节 漏油一、机床的漏油及治理标准二、漏油的原因分析三、治理方法四、防漏措施第六节 研伤一、粘着磨损型研伤二、磨粒磨损型研伤三、研伤的修复第七节 机床常见异常现象的诊断方法一、直观诊断法(又称感官诊断法)二、分析诊断法三、现代化诊断技术第二章 刀具常见异常现象的原因分析及解决方法第一节 刀具磨钝一、刀具磨钝后产生的现象二、刀具磨钝的原因三、刀具的磨钝标准四、合理选择刀具的使用寿命五、减缓刀具磨钝的措施第二节 刀具破损一、刀具破损的形式二、刀具破损的原因分析三、减少或防止刀具破损的措施第三节 刀具断(卷)屑不可靠一、切屑形状的分类二、切屑折断的原理三、卷屑槽对断(卷)屑的影响四、几种常用的断屑方法第四节 积屑瘤一、积屑瘤现象二、积屑瘤的形成过程三、积屑瘤对切削过程的影响四、抑制积屑瘤的措施第三章 常见加工误差的原因分析及解决方法第一节 常见的表面粗糙度缺陷一、刀痕粗糙二、鳞刺现象三、划伤和拉毛四、刀花不匀五、高频振纹第二节 常见的尺寸误差一、试切法加工中产生的尺寸误差二、定尺寸刀具法加工中产生的尺寸误差三、调整法加工中产生的尺寸误差四、自动控制法加工中产生的尺寸误差第三节 圆度误差一、机床主轴回转精度的原因二、夹具的原因三、工件的原因四、外力的原因五、工件内应力的原因六、工艺原因第四节 圆柱度误差一、机床方面的原因二、切削过程中工件受力变形的原因三、工件毛坯本身弯曲的原因四、刀具的原因五、其他因素第五节 平面度误差一、刀具和工件相对位置不稳定而引起的平面度误差二、工件变形引起的平面度误差第六节 位置误差一、工件安装精度对位置误差的影响二、夹具精度对位置误差的影响三、机床精度对工件位置误差的影响四、检测误差对位置误差的影响五、其他因素对位置误差的影响第七节 减小或消除加工误差的方法一、直接减小或消除原始误差的方法二、补偿或抵消误差的方法三、转移变形或转移误差的方法四、误差分组的方法五、误差平均的方法六、就地加工的方法七、积极控制的方法第八节 普通螺纹加工中的常见误差一、影响螺纹可旋合性的误差二、影响螺纹联接可靠性的误差三、怎样检测螺纹第九节 齿轮加工中常见误差一、影响齿轮传递运动准确性的误差二、影响齿轮传动平稳性的误差三、影响齿轮载荷分布均匀性的误差四、影响齿轮侧隙的误差五、渐开线圆柱齿轮精度新国家标准(GB/T 10095-2001)与旧国家标准(GB/T 10095-1988)的差异第十节 矩形花键加工中的常见误差一、矩形花键联结的定心方式和主要尺寸的精度要求二、内花键的常见误差三、外花键的常见误差参考文献

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>