

<<磨削加工速查手册>>

图书基本信息

书名：<<磨削加工速查手册>>

13位ISBN编号：9787111310501

10位ISBN编号：7111310500

出版时间：2010-9

出版时间：机械工业出版社

作者：周增宾 编

页数：310

字数：296000

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>

<<磨削加工速查手册>>

内容概要

本书是一本磨削加工速查工具书。

其主要内容包括：磨削基础知识、磨料磨具和磨床工艺装备、磨削液、磨削加工工艺、常用磨削加工、特殊磨削加工、刀具刃磨、磨削缺陷产生的原因和防止措施等。

本书内容全面，数据翔实可靠，实用性强；书中内容主要以图表形式给出，使读者一目了然，便于学习；在附录中列出了全书图表一览，便于读者查找。

本书可供机械加工技术人员及磨削加工技术工人使用，也可供相关专业技校师生参考。

<<磨削加工速查手册>>

书籍目录

前言第1章 磨削基础知识 1.1 常用数据与公式 1.1.1 我国法定计量单位与换算 1.1.2 常用数学计算公式 1.1.3 中心孔的类型及参数 1.1.4 交换齿轮选取表 1.2 工程材料 1.2.1 常用工程材料的物理性能 1.2.2 常用材料的工艺性能和力学性能 1.2.3 钢的分类和用途 1.2.4 铸铁的分类和用途 1.2.5 铸钢 1.2.6 有色金属 1.2.7 常用非金属材料 1.2.8 钢的热处理工艺 1.3 互换性基础 1.3.1 极限与配合 1.3.2 形状和位置公差 1.3.3 表面粗糙度 1.4 机械制图基础 1.4.1 投影 1.4.2 视图 1.4.3 剖视图、断面图和局部放大图 1.4.4 画图和识图的基本方法第2章 磨料磨具和磨床工艺装备 2.1 磨料磨具 2.1.1 普通磨料代号及其选择 2.1.2 固结磨具代号及其选择 2.2 砂轮的组成、特性及选用 2.2.1 砂轮的分类 2.2.2 砂轮的特性及选用 2.3 砂轮的检查、安装、平衡和修整 2.3.1 砂轮的检查 2.3.2 砂轮的安装 2.3.3 砂轮的平衡 2.3.4 砂轮的修整 2.4 各种砂轮的安全线速度 2.5 磨床类型和技术参数 2.5.1 磨床类型 2.5.2 磨床的技术参数 2.6 常用磨床通用夹具 2.6.1 磨床夹具的种类和用途 2.6.2 卡盘类夹具 2.6.3 顶尖类夹具 2.6.4 鸡心夹头 2.6.5 花盘 2.6.6 电磁吸盘 2.7 常用磨床专用夹具 2.7.1 心轴类夹具 2.7.2 中心孔柱塞 2.7.3 典型磨床专用夹具 2.8 磨床常用量具 2.8.1 游标卡尺 2.8.2 千分尺 2.8.3 机械式测微仪 2.8.4 角度尺 2.8.5 量规和样板 2.9 磨床维护与保养 2.9.1 磨床的安全防护 2.9.2 磨床的日常保养第3章 磨削液 3.1 磨削液的作用 3.2 磨削液的种类和组成 3.3 磨削液的选用 3.3.1 磨削液的组成及应用 3.3.2 切削液的使用方法和注意事项 3.3.3 磨削液选用的注意事项第4章 磨削加工工艺 4.1 普通磨削 4.1.1 磨削加工的分类 4.1.2 普通磨削的加工形式 4.2 高速磨削 4.2.1 高速磨削的特点 4.2.2 高速磨削对机床的要求 4.3 砂带磨削 4.3.1 砂带磨削的加工机理 4.3.2 砂带磨削的特点及方式 4.3.3 单颗磨粒的磨削过程 4.4 PCD磨削 4.4.1 PCD刀具的制造工艺 4.4.2 PCD材料的磨削加工特点 4.4.3 PCD切削刀具刃磨对工装的要求 4.4.4 PCD、PCBN刀具的刃磨工艺 4.5 数控磨削 4.5.1 数控磨床的组成 4.5.2 数控磨床的保养与维护 4.5.3 数控磨削加工工艺分析 4.5.4 数控坐标磨削的基本方法第5章 常用磨削加工 5.1 外圆磨削加工 5.1.1 工件的装夹 5.1.2 外圆磨削运动 5.1.3 外圆磨削用量 5.1.4 外圆磨削常用方法 5.2 内圆磨削加工 5.2.1 工件的装夹 5.2.2 内圆磨削运动 5.2.3 内圆磨削用量 5.2.4 内圆磨削常用方法 5.3 平面磨削加工 5.3.1 平面磨削加工工件的安装 5.3.2 平面磨削运动 5.3.3 平面磨削用量 5.3.4 平面磨削常用方法 5.4 圆锥面磨削加工 5.4.1 圆锥的种类 5.4.2 圆锥面的常用磨削方法 5.4.3 圆锥的检验 5.5 无心磨削加工 5.5.1 无心磨削的磨削运动 5.5.2 无心磨削常用方法第6章 特殊磨削加工 6.1 薄片工件磨削加工 6.2 细长轴的磨削加工 6.3 螺纹的磨削加工 6.3.1 螺纹的分类 6.3.2 螺纹的磨削方法 6.3.3 螺纹的测量方法 6.4 蜗杆的磨削加工 6.4.1 蜗杆的尺寸计算 6.4.2 蜗杆的磨削方法 6.4.3 蜗杆的测量方法第7章 刀具刃磨 7.1 刃磨刀具时砂轮的选择 7.2 刃磨一般刀具时砂轮形状与外径的选择 7.3 刃磨直齿插齿刀时砂轮直径的选择 7.4 砂轮和支片安装位置的确定 7.5 刃磨刀具时刀具、砂轮、支片的常见安装位置 7.6 车刀刃磨 7.6.1 刃磨机床与磨具 7.6.2 刃磨工艺 7.6.3 刃磨注意事项第8章 磨削缺陷产生的原因和防止措施 8.1 常见的磨削缺陷及其产生原因和防止措施 8.1.1 外圆磨削中常见的缺陷及其产生原因和防止措施 8.1.2 内圆磨削中常见的缺陷及其产生原因和防止措施 8.1.3 平面磨削中常见的缺陷及其产生原因和防止措施 8.2 磨削裂纹 8.2.1 磨削裂纹的特征及产生机理 8.2.2 磨削裂纹的防止措施附录 附录A 切削加工工艺守则 附录B 全书图表一览参考文献

<<磨削加工速查手册>>

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:<http://www.tushu007.com>