

<<巧学磨工技能>>

图书基本信息

书名：<<巧学磨工技能>>

13位ISBN编号：9787512327023

10位ISBN编号：7512327021

出版时间：2012-6

出版时间：中国电力出版社

作者：邱言龙

页数：443

字数：375000

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>

## <<巧学磨工技能>>

### 内容概要

《机电工人巧学技能系列：巧学磨工技能》重在突出讲解技能与技巧，给初学者点出操作诀窍及禁忌。图文并茂，浅显易懂。

《机电工人巧学技能系列：巧学磨工技能》为其中的一本，全书共11章，主要内容包括：磨工常用量具，磨削加工原理，外圆磨削，内圆磨削，圆锥面磨削，平面磨削，无心外圆磨削，刀具刃磨，成形面磨削，磨床夹具和磨床等。

《机电工人巧学技能系列：巧学磨工技能》既便于磨工自学，又可供再就业部门对下岗、求职工人进行转岗、上岗再就业培训用，也可供农民工作为技能培训教材使用。

## &lt;&lt;巧学磨工技能&gt;&gt;

## 书籍目录

## 丛书前言

## 第一章 技术测量基础与磨工常用量具

## 第一节 技术测量基础

## 第二节 磨工常用计量器具

## 第三节 磨工常用量具使用技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第二章 磨削加工原理

## 第一节 磨削加工的基本知识

## 第二节 砂轮及其选择

## 第三节 磨料和磨具

## 第四节 磨削加工原理

## 第五节 磨工基本技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第三章 外圆磨削

## 第一节 外圆磨削的形式

## 第二节 外圆磨削的方法与诀窍

## 第三节 外圆的测量及磨削质量分析

## 第四节 外圆磨削技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第四章 内圆磨削

## 第一节 内圆磨削的形式及特点

## 第二节 内圆磨床操作和调整的技巧与诀窍

## 第三节 内圆砂轮及其正确使用

## 第四节 内圆磨具

## 第五节 工件装夹和找正的技巧与诀窍

## 第六节 内圆磨削常用方法与诀窍

## 第七节 内圆的测量方法与诀窍

## 第八节 内圆磨削技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第五章 圆锥面磨削

## 第一节 圆锥的各部分名称及计算

## 第二节 圆锥面磨削的方法

## 第三节 圆锥的精度检验

## 第四节 圆锥面磨削的技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第六章 平面磨削

## 第一节 平面磨削的形式

## 第二节 平行面的磨削

## 第三节 垂直面的磨削

## 第四节 斜面的磨削

## 第五节 平面零件的精度检验

## 第六节 平面磨削的技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第七章 无心外圆磨削

## 第一节 无心外圆磨削的特点及磨削原理

## 第二节 无心外圆磨削的方法

## 第三节 无心外圆磨床操作调整技巧、诀窍与禁忌

## 第四节 无心外圆磨削技能与技巧、诀窍与禁忌

## 第八章 刀具刃磨

## 第一节 刀具刃磨的基本知识

## 第二节 铰刀的刃磨

<<巧学磨工技能>>

第三节 铣刀的刃磨

第四节 刀具刃磨技能与技巧、诀窍与禁忌

第九章 成形面磨削

第一节 成形磨削概述

.....

第十章 磨床夹具

第十一章 磨床

## 章节摘录

版权页：插图：3.修整时挡铁位置的调整技巧与诀窍（1）内圆磨床上挡铁位置的调整技巧。

内圆磨床工作台有三块挡铁，二块调整砂轮磨削时的行程距离，一块调整修整砂轮时的行程距离，主要是控制金刚石向磨具方向移动的距离，以保证修整时的安全和减少空行程的时间。

（2）万能外圆磨床上的挡铁位置调整技巧。

万能外圆磨床在磨内孔时，挡铁只控制砂轮在磨削时的行程位置，修整砂轮一般不用挡铁，而是采用手动换向。

在金刚石换向间距较小时，要求动作敏捷，不能使金刚石撞到内圆磨具上，如果操作不熟练，无把握时，也可在靠近内圆磨具一端增加一块挡铁，以保证操作安全。

（二）容易产生的问题和注意事项与禁忌（1）用砂条或砂轮块修整内圆砂轮时，要注意安全，用力要适当。

用力过大，砂条容易被砂轮带过去，手被砂轮磨伤；用力过小，砂条随砂轮跳动，修整达不到要求。

（2）用砂条修整内圆砂轮，要注意操作者的站立位置，不要面对砂轮，应站在砂轮侧面，以防止砂屑飞溅入目。

（3）修整新砂轮，应采用点动法，左手握砂条，右手断续启动砂轮，使砂轮低速旋转，在偏差部分修去后再高速旋转进行修整。

（4）用金刚石修整内圆砂轮，装金刚石的修整杆不能伸出太长，否则修整杆刚性变差，修整时容易产生振动，使修整效果变差。

二、几种典型内孔的磨削加工工艺与诀窍（一）光滑通孔的磨削技巧与诀窍 1.内圆磨削时砂轮磨削位置的选择内圆磨削时，砂轮的磨削位置可分为以下两种情况：（1）砂轮靠孔的前壁（即在操作者这一侧）接触进行磨削，如图4-60（b）和图4-61（b）所示。

这种接触方式适宜在万能外圆磨床上磨削内圆时采用。

前面接触时，砂轮的进给方向与磨外圆时进给方向一致，因此操作方便，并可用自动进给进行磨削。

（2）砂轮靠孔的后壁（即在操作者的对面）接触进行磨削，如图4—60（a）和图4—61（a）。

这种接触方式适宜在内圆磨床上采用。

后面接触时，便于观察加工表面，但砂轮横向进给机构在进给方向上与万能外圆磨床上相反。

2.砂轮修整注意事项（1）金刚石笔的顶角应加工得小一些（ $90^\circ$ ），尖锋必须很锐利。

（2）修整背吃刀量取 $0.005 \sim 0.02\text{mm}$ 。

修整精磨砂轮最后应作2~3次无横向进给的光修整。

（3）每次修磨量不要太大，一般取 $0.1 \sim 0.2\text{mm}$ 。

## <<巧学磨工技能>>

### 编辑推荐

《巧学磨工技能》既便于磨工自学，又可供再就业部门对下岗、求职工人进行转岗、上岗再就业培训用，也可供农民工作为技能培训教材使用。

<<巧学磨工技能>>

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>