

<<磨工>>

图书基本信息

书名：<<磨工>>

13位ISBN编号：9787538175233

10位ISBN编号：7538175237

出版时间：2012-7

出版时间：辽宁科学技术出版社

作者：钱瑜

页数：399

字数：320000

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>>

内容概要

钱瑜主编的《磨工》内容主要包括：磨工基础知识、外圆磨削、内圆磨削、圆锥面的磨削、平面磨削、螺纹和细长轴的磨削、刀具和成形表面类零件的磨削、偏心工件和曲轴的磨削、特殊磨削工艺等。

本书以实用、够用为原则，突出技能操作，以图解的形式，配以简明的文字，说明具体的操作过程与操作工艺，有很强的针对性和实用性，克服了传统培训教材中理论内容偏深、偏多、抽象的弊端，注重操作技能的培养和生产实例的介绍，生产实例均来自于生产实际，并吸取一线工人师傅的经验总结。

书中使用名词、术语、标准等均贯彻了最新的国家标准。

本书图文并茂，内容丰富，浅显易懂，取材实用而精练。

可供技工学校、职业技术学院广大师生实习及初、中级技术工人，磨工上岗前培训和自学用书。

<<磨工>>

书籍目录

第一章 磨工基础知识

第一节 常用磨床型号及主要技术参数

- 一、平面磨床
- 二、万能工具磨床的型号及技术参数
- 三、内圆磨床的型号及技术参数
- 四、外圆磨床的型号及技术参数

第二节 常用磨床辅具与通用夹具

- 一、常用磨床辅具
- 二、磨床通用夹具

第三节 普通磨料磨具

- 一、普通磨料磨具的特性
- 二、普通磨料磨具的选用

第四节 超硬磨料磨具

- 一、超硬磨料磨具的特点
- 二、超硬磨料磨具的性能

第二章 外圆磨削

第一节 外圆磨削常用方法

- 一、纵向磨削法
- 二、切入磨削法
- 三、分段磨削法
- 四、深切缓进磨削法
- 五、轴肩(端)面的磨削

第二节 工件的装夹

- 一、中心孔
- 二、顶尖
- 三、夹头
- 四、卡盘
- 五、磨用心轴

第三节 外圆砂轮的选择、安装及修整

- 一、外圆砂轮的选择
- 二、外圆砂轮的安装及修整

第四节 外圆磨削实例

- 实例一：磨削心轴
实例二：磨削光轴
实例三：磨削长轴

第五节 外圆磨削常见缺陷分析

第三章 内圆磨削

第一节 内圆磨削常用方法

第二节 工件的装夹

第三节 内圆砂轮的选择、安装及修整

- 一、内圆磨削砂轮的选择
- 二、内圆磨削砂轮的安装
- 三、内圆磨削砂轮的修整

第四节 内圆磨削实例

- 实例一：磨削轴套台阶孔

<<磨工>>

实例二：磨削齿轮孔

实例三：磨削长轴套

第五节 内圆磨削产生的缺陷分析

第四章 圆锥度的磨削

第一节 圆锥度磨削基本知识

一、圆锥各部分名称代号及计算

二、常用标准圆锥

三、一般用途圆锥

四、特定用途圆锥

五、圆锥公差

六、标准锥度和专用锥度

第二节 圆锥面的磨削方法

一、外圆锥面的磨削方法

二、内圆锥面的磨削方法

三、磨圆锥面的注意事项

第三节 圆锥精度检验

一、锥度（或角度）的检验

二、圆锥尺寸的检验

三、圆锥面磨削常见的缺陷及消除方法

第四节 圆锥度磨削实例

实例一：磨削外圆锥轴

实例二：磨削顶尖套

实例三：磨削锥度塞规

第五章 平面磨削

第一节 平面磨削形式及常用方法

一、平面磨削形式

二、平面磨削的常用方法

三、薄片平面磨削

四、平面磨削常见缺陷和消除方法

第二节 工件的装夹

一、电磁吸盘装夹

二、相邻面夹持

三、黏附装夹

第三节 平面磨削精度检验

一、平面度的检验

二、平行度的检验

三、垂直度的检验

四、角度的检验

第四节 平面磨削实例

实例一：磨削平面垫板

实例二：磨削六面体

实例三：磨削薄板垂直面

实例四：磨削带凹槽的薄垫板

实例五：磨削V形定位块

第六章 螺纹和细长轴的磨削

第一节 磨削螺纹

一、螺纹磨削的特点

<<磨工>>

- 二、螺纹磨削的形式
- 三、砂轮的选择和修整
- 四、磨削用量选择
- 五、螺纹磨削方法
- 六、精密丝杠磨削
- 七、螺纹磨削的测量方法
- 八、螺纹磨削常见缺陷及预防措施
- 第二节 螺纹磨削实例
- 实例一：磨削梯形丝杠牙型
- 实例二：磨削双头蜗杆齿面
- 实例三：磨削精密丝杠
- 第二节 细长轴的磨削
- 一、磨削特点
- 二、工艺措施
- 三、磨削方法
- 第四节 细长轴磨削实例
- 实例一：磨削精密细长轴
- 实例二：磨削细长光轴
- 第七章 刀具和成形表面类零件的磨削
- 第一节 刀具的刃磨
- 一、工具磨床主要附件及其应用
- 二、刀具刃磨的砂轮选择
- 三、常用刀具刃磨方法
- 第二节 成形表面类零件磨削
- 一、成形面的分类
- 二、成形砂轮的修整
- 三、成形面的磨削方法
- 第三节 成形表面类磨削实例
- 实例一：磨削圆弧形导轨
- 实例二：磨削矩形花键轴
- 实例三：磨削齿条
- 第八章 偏心工件和曲轴的磨削
- 第一节 偏心工件的磨削
- 一、偏心工件的磨削特点
- 二、偏心工件的磨削方法
- 三、偏心距的测量
- 四、偏心工件磨削实例
- 第二节 曲轴的磨削
- 一、曲轴磨床简介
- 二、曲轴磨削实例
- 第九章 特殊磨削工艺
- 第一节 高速磨削
- 一、高速磨削的原理
- 二、高速磨削的特点
- 三、对机床的特殊要求
- 四、砂轮特性的选择
- 五、超高速磨削

<<磨工>>

第二节 超精密磨削和镜面磨削

- 一、分类及应用范围
- 二、磨削原理
- 三、磨削用量
- 四、砂轮的选择和修整
- 五、对机床的要求
- 六、切削液的过滤装置
- 七、超精磨削实例

第三节 缓进给磨削

- 一、缓进给磨削的特点
- 二、缓进给磨削对机床的要求
- 三、缓进给磨削砂轮的选择和修整
- 四、缓进给磨削实例

第四节 恒压力磨削

- 一、恒压力磨削的特点
- 二、3MZ1313型轴承磨床传动系统简介
- 三、恒压力磨削的注意事项

第五节 砂带磨削

- 一、砂带磨削特点
- 二、砂轮架结构及主要尺寸参数
- 三、接触轮的基本结构及尺寸参数
- 四、张紧轮和主动轮的结构
- 五、接触轮和砂带选择
- 六、磨削余量和磨削用量的选择
- 七、砂带磨削方式
- 八、砂带磨削的冷却、润滑和除尘

第六节 特种材料磨削

- 一、硬质合金的磨削
- 二、不锈钢的磨削

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>