第一图书网, tushu007.com

<<磨工实用技术>>

图书基本信息

书名：<<磨工实用技术>>

13位ISBN编号：9787807625711

10位ISBN编号：7807625716

出版时间：2008-10

出版时间：李兆松 吉林科学技术出版社 (2008-10出版)

作者：李兆松 著

页数：199

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

第一图书网, tushu007.com

<<磨工实用技术>>

内容概要

《新农村建设丛书》是一套针对“农家书屋”、“阳光工程”、“春风工程”专门编写的丛书，是吉林出版集团组织多家科研院所及千余位农业专家和涉农学科学者，倾力打造的精品工程。

本丛书共分五辑，每辑100册，每册介绍一个专题。

第一辑为农村科技致富系列；第二辑为12316专家热线解答系列；第三辑为普通初中绿色证书教育暨初级职业技术教育教材系列；第四辑为农村富余劳动力向非农产业转移培训教材系列；第五辑为新农村建设综合系列。

丛书内容编写突出科学性、实用性和通俗性，开本、装帧、定价强调适合农村特点，做到让农民买得起，看得懂，用得上。

希望本书能够成为一套社会主义新农村建设的指导用书，成为一套指导农民增产增收、脱贫致富、提高自身文化素质、更新观念的学习资料，成为农民的良师益友。

第一图书网, tushu007.com

<<磨工实用技术>>

书籍目录

第一章 机械基础知识第一节 机械识图及相关知识第二节 公差与配合第三节 机械传动的基础知识第四节 金属材料及热处理基础知识第二章 磨床加工基础知识第一节 金属切削基础知识第二节 磨削加工的运动与特点第三节 砂轮的选择、安装与平衡第四节 切削液的选择与使用第五节 常用量具及维护第六节 常用磨床夹具介绍第三章 工艺准备第一节 读零件图第二节 制订加工工艺第三节 工件的定位与装夹第四节 磨具与量具的准备第五节 设备维护保养第四章 工件加工第一节 外圆磨削第二节 内圆磨削第三节 平面磨削第四节 螺纹磨削第五节 圆锥磨削第六节 成形面磨削技能第五章 精度检验和误差分析第一节 精度检验第二节 磨削加工产生废品的原因第三节 内径和外径的测量第四节 锥体的测量第五节 螺纹检测第六章 刀具的刃磨第一节 刀具刃磨基础第二节 铰刀的刃磨第三节 铣刀及其刃磨

第一图书网, tushu007.com

章节摘录

版权页：插图：金属切削，就是用刀具从零件毛坯上切除多余的金属，使其在尺寸精度、形状和位置精度、表面粗糙度等方面都达到预定的要求。
整个加工过程就称为金属切削加工过程。
在金属切削加工过程中，要产生切削作用，必须使刀具和工件（待加工的零件毛坯或半成品）之间产生相对运动。
这种运动可分为主运动和进给运动。
主运动是从工件上把切屑切下来所进行的必要运动，也就是消耗机床主要动力的运动。
进给运动（或称走刀运动）是使新的金属不断投入切削，也就是使切削过程在所需要的方向能继续进行下去的运动。
金属切削的加工方法很多，所以相对运动的形式也不同。
按照不同的切削加工可分为车、钻、刨、铣、磨等加工形式。
一般来说，主运动的速度高于进给运动。
在切削加工中，主运动只有一个，而进给运动则可能有一个或几个，根据不同的加工方法，它们的形式是不同的。

第一图书网, tushu007.com

编辑推荐

《磨工实用技术》是新农村建设丛书,农村富余劳动力转移培训教材之一。

第一图书网, tushu007.com

<<磨工实用技术>>

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