

<<汽车知识纵览>>

图书基本信息

书名：<<汽车知识纵览>>

13位ISBN编号：9787111078708

10位ISBN编号：7111078705

出版时间：2000-5-1

出版时间：机械工业出版社

作者：李卓森,陈刚,李彦龙

页数：557

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>

内容概要

《袖珍磨工手册》主要内容有：磨工常用资料；磨削加工的特点及作用；磨削基本原理；常用量具的结构及使用方法；公差配合、形位公差和表面粗糙度；磨料与磨具；磨床夹具；外圆磨削；内圆磨削；圆锥面的磨削；平面磨削；无心外圆磨削；复杂零件的磨削；磨削新工艺等。

书籍目录

前言第一章 磨工常用资料一、常用法定计量单位二、常用金属材料的熔点、密度三、各种硬度对照四、常用标准代号第二章 公差配合、形位公差和表面粗糙度一、公差与配合二、形状和位置公差三、表面粗糙度第三章 常用量具的结构和使用方法一、游标卡尺二、深度游标卡尺三、高度游标卡尺四、千分尺五、指标量具六、直角尺七、游标万能角度尺八、正弦规第四章 磨削基本原理一、磨屑的形成二、磨削力三、磨削热四、磨削时的冷却和切削液五、磨削用量的基本概念六、磨削用量的基本参数七、磨削加工的主要特点八、磨削加工的应用第五章 磨床一、常用磨床简介二、磨床的型号三、磨床的主要结构及传动系统四、磨床的润滑和保养第六章 磨料与磨具一、磨具的结构与分类二、砂轮第七章 磨床夹具一、夹具的定义二、夹具的作用三、夹具的组成四、定位的作用五、基准的概念六、定位基准的选择七、工件的六点定位原则八、夹紧方法和夹紧机构九、磨床常用夹具第八章 外圆磨削一、外圆磨削的形式二、工件的装夹三、磨削余量四、外圆磨削方法第九章 内圆磨削一、内圆磨削的形式二、内圆磨削特点三、内圆砂轮的选择及其安装四、内圆磨具五、工件的装夹六、内圆磨削的方法七、内圆磨削产生废品的原因及预防方法第十章 圆锥面磨削一、圆锥的各部分名称及计算二、标准圆锥和圆锥公差三、圆锥面的磨削方法四、圆锥的精度检测五、圆锥面磨削产生废品的原因及预防方法第十一章 平面磨削一、平面磨削的形式二、平面磨削夹具三、平行平面、垂直平面和斜面的磨削四、平面零件的精度检测五、平面磨削工艺与废品分析第十二章 无心外圆磨削一、无心外圆磨削的特点二、无心外圆磨削的方法三、无心外圆磨床及其调整四、无心外圆磨削中产生缺陷的原因和消除方法第十三章 复杂零件的磨削一、细长轴磨削方法二、成形面磨削三、偏心零件磨削四、外花键磨削五、螺纹磨削六、齿轮的磨削第十四章 磨削新工艺一、小表面粗糙度值的磨削二、高速磨削三、恒压力磨削四、电解磨削五、深切缓进磨削

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>