

<<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：9787111221753

10位ISBN编号：7111221753

出版时间：2008-1

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧 编

页数：300

字数：376000

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>

## <<磨工实用技术>>

### 内容概要

本书是为帮助中、小型企业技术工人和技术人员提高机械加工基础理论和综合素质编写的“实用技术”系列丛书。

本书共分六章，主要包括：磨床的结构与技术参数；磨床辅具和通用夹具；磨料磨具及应用；超硬材料；磨削加工基础及典型磨削工艺；研磨、珩磨、抛光；机械零件常规检测和孔、轴的极限偏差等。

本书可供从事机械加工操作的技术工人及技术人员学习使用，也可作为技工学校及各种培训班的教材使用。

## &lt;&lt;磨工实用技术&gt;&gt;

## 书籍目录

- 前言第一章 磨床的结构与技术参数 一、磨床的结构、性能及保养 1.磨床主要部分的名称和用途  
2.磨床型号的编制方法 3.磨床的日保养和一级保养 二、M1432A型万能外圆磨床 1.磨床  
的主要技术参数 2.磨床各操纵手柄的名称和用途 3.磨床的机械传动系统 4.磨床的主要部件  
结构 三、磨床精度及对加工精度的影响 1.常见磨床加工精度 2.磨床精度对加工精度的影响
- 第二章 磨床辅具和通用夹具 一、磨床辅具 1.磨床专用顶尖 2.接杆 二、通用夹具 1.顶尖  
2.夹头 3.拨盘 4.卡盘 5.过渡盘 6.花盘 7.分度头 8.机床用平口台虎钳 9.常  
用回转工作台 10.吸盘第三章 磨料磨具及应用 一、普通磨料磨具 1.磨料的品种、代号及其应  
用范围 2.磨料粒度号及其选择 3.磨具硬度代号 4.磨具组织号及其适用范围 5.结合剂的  
代号、性能及其适用范围 6.磨具形状代号和尺寸标记 7.砂轮的标记方法示例 8.普通磨具的  
最高工作速度 9.普通磨具形状和尺寸 二、超硬材料 1.超硬磨料的品种、代号及应用范围  
2.粒度 3.超硬磨料结合剂及其代号、性能和应用范围 4.浓度代号 5.砂轮、油石及磨头的  
尺寸代号和术语 6.砂轮、油石及磨头形状代号 7.标记示例 8.超硬材料制品形状代号及主要  
用途第四章 磨削加工 一、磨削加工基础 1.砂轮安装与修整 2.常用磨削液的名称及性能 二  
、外圆磨削 1.工件的装夹 2.砂轮的选择 3.外圆磨削砂轮速度 4.外圆磨削余量的合理选  
择 5.外圆磨削的质量分析 三、内圆磨削 1.工件的装夹 2.内圆磨削砂轮的选择及安装  
3.内圆磨削砂轮速度选择 4.内圆磨削余量的合理选择 5.内圆磨削的质量分析 四、圆锥面磨  
削 1.圆锥面的磨削方法 2.圆锥面的精度检验 3.圆锥面磨削的质量分析 五、平面磨削  
1.平面磨削形式及特点 2.平面磨削常用方法 3.工件的装夹方法 4.平面磨削砂轮的选择  
5.平面磨削砂轮速度的选择 6.平面磨削余量的合理选择 7.平面磨削的质量分析 六、成形磨  
削 1.成形磨削的几种方法 2.成形砂轮的修整 七、偏心工件和曲轴的磨削 1.磨削偏心工件  
常用装夹方法 2.测量偏心距的方法 3.曲轴的磨削 八、薄片工件磨削 九、细长轴磨削 十、  
螺纹磨削 1.螺纹磨削方法 2.螺纹磨削砂轮选择和修整 3.螺纹磨削工艺要求 十一、刀具刃  
磨 1.工具磨床主要附件及其应用 2.刀具刃磨的砂轮选择 3.砂轮和支片安装位置的确定  
4.刀具刃磨实例 十二、高效与低粗糙度磨削 1.高速磨削 2.宽砂轮磨削 3.低粗糙度磨削
- 第五章 光整加工 一、研磨 1.研磨的分类及适用范围 2.研磨剂 3.研具 4.研磨方法  
5.研磨的质量分析 二、珩磨 1.珩磨头结构及连接方式 2.珩磨用夹具 3.珩磨油石的选择  
4.珩磨工艺参数的选择 5.珩磨的质量分析 三、抛光 1.抛光轮材料的选用 2.磨料和抛  
光剂 3.抛光工艺参数第六章 机械零件常规检测 一、测量方法及测量误差 1.测量常用术语  
2.测量方法的分类 3.测量误差的分类、产生原因及消除方法 二、形位误差的检测 1.形位误  
差的检测原则 2.直线度误差的常用测量方法 3.平面度误差的常用测量方法 4.圆度误差的常  
用测量方法 5.轮廓度误差的常用测量方法 6.定向误差的常用测量方法 7.定位误差的常用测  
量方法 8.跳动量的常用测量方法 三、表面粗糙度的检测 1.表面粗糙度的测量方法、特点及应  
用 2.表面粗糙度标准器具 四、螺纹的检测 1.螺纹单项测量方法及测量误差 2.三针测量方  
法 3.单针测量方法 4.综合测量方法 五、齿轮检测 1.公法线长度的测量 2.分度圆弦齿  
厚的测量 3.固定弦齿厚的测量 4.齿厚上偏差及公差附录 附录A 切削加工件通用技术条件 附  
录B 孔、轴的极限偏差 附录C 切削加工工艺守则 一、切削加工通用工艺总则 二、磨削加工  
通用工艺守则参考文献

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>