

<<典型工件磨削>>

图书基本信息

书名：<<典型工件磨削>>

13位ISBN编号：9787111327509

10位ISBN编号：7111327500

出版时间：2011-1

出版时间：机械工业

作者：郑文虎 编

页数：242

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>

<<典型工件磨削>>

内容概要

《典型工件磨削》以图文并茂的形式，介绍了典型工件的磨削加工工艺性、磨削条件的准备、磨削加工步骤和磨削过程中应注意的问题。

其中包括轴类工件、套类工件、平面工件、圆锥工件、薄壁工件、偏心工件、螺纹工件、成形面和曲线面工件、刀具、齿轮共10大类104种典型工件的磨削加工。

《典型工件磨削》通过典型工件的磨削实例，重点介绍了磨削工艺过程的特点，除供从事磨削加工工作的技术人员学习参考外，还可供机械加工工艺技术人员和职业院校相关专业师生参考。

<<典型工件磨削>>

书籍目录

前言第一章 轴类工件的磨削1一、45钢细长轴的磨削1二、45钢淬火细长光轴的磨削4三、40cr淬火微锥度心轴的磨削6四、45钢台阶轴的磨削8五、45钢淬火传动轴的磨削10六、45钢淬火台阶细长轴的磨削12七、45钢花键轴的磨削14八、9mn2v淬火磨床砂轮主轴的磨削19九、38crmoala渗氮螺纹磨床主轴的磨削22十、15钢渗碳淬火内圆磨头主轴的磨削26十一、9mn2v淬火磨床传动方轴的磨削30十二、20mnbv渗碳淬火磨床头架主轴的磨削34十三、65mn局部淬火平面磨床主轴的磨削36十四、45钢铣床主轴的磨削39十五、40cr空心轴长轴的磨削42十六、45钢表面镀cr活塞杆的磨削43十七、钛合金小直径细长轴的磨削44十八、不锈钢台阶轴的磨削46第二章 套类工件的磨削48一、45钢淬火轴承套的磨削48二、铸铁套的磨削50三、钛合金轴套的磨削51四、45钢台阶套的磨削54五、45钢车床尾座套筒的磨削56六、40cr淬火齿轮内孔的磨削58七、45钢齿条套筒的磨削60八、9mn2v淬火气门轴套的磨削61九、38crmoal渗氮环形量规的磨削64十、45钢高精度台阶套的磨削66十一、铸铁不通孔台阶套的磨削68十二、铸铁内圆磨具壳体的磨削70十三、45钢深孔套筒的磨削71十四、45钢轴承套的磨削73第三章 平面工件的磨削76一、45钢淬火平行六方体垫块的磨削76二、铸铁六方体的磨削77三、45钢凹形槽底座的磨削80四、45钢斜垫块的磨削82五、45钢台阶滑块的磨削84六、铸铁v形块的磨削86七、45钢淬火v形槽导板的磨削88八、40cr淬火等边三角块的磨削90第四章 圆锥工件的磨削93一、40cr淬火圆锥检验棒的磨削93二、45钢淬火莫氏钻套的磨削95三、45钢淬火卧式铣床刀杆的磨削97四、45钢磨床砂轮平衡轴的磨削99五、45钢莫氏锥孔轴的磨削100六、45钢内外莫氏圆锥套的磨削102七、45钢莫氏圆锥轴的磨削104八、40cr莫氏圆锥心轴的磨削105九、38crmoal渗氮莫氏圆锥套规的磨削108十、38crmoal渗氮莫氏圆锥塞规的磨削111十一、不锈钢外方形内莫氏圆锥套的磨削113十二、45钢淬火圆锥轴的磨削117十三、40cr淬火微锥度心轴的磨削118十四、gcr15淬火双内圆锥套的磨削120十五、9crsi淬火微锥度塞规的磨削122十六、gcr15淬火磨床主轴的磨削123十七、硬质合金顶尖的磨削125第五章 薄壁工件的磨削127一、弹簧钢薄壁套的磨削127二、gcr15淬火台阶薄壁套的磨削129三、45钢内外台阶薄壁套的磨削131四、45钢长方形薄片的磨削133五、弹簧钢薄膜片的磨削135六、不锈钢垫板的磨削136七、40cr圆形薄片的磨削138八、gcr15淬火薄壁套的磨削140九、45钢凹面薄板的磨削142第六章 偏心工件的磨削144一、45钢偏心轴的磨削144二、40cr钢方形偏心套的磨削145三、45钢双偏心轴的磨削148四、球墨铸铁三拐曲轴的磨削150第七章 螺纹工件的磨削154一、45钢梯形螺纹丝杠的磨削154二、gcr15淬火双头蜗杆的磨削156三、45钢梯形螺纹精密丝杠的磨削160四、合金钢双圆弧滚珠丝杠的磨削163五、40cr梯形螺纹丝杠的磨削167六、合金钢淬火螺纹磨床丝杠的磨削170七、多头小导程螺纹橡胶辊的磨削173八、异形螺纹橡胶辊的磨削174九、多头大导程螺旋槽橡胶辊的磨削176第八章 成形面和曲线面工件的磨削179一、45钢淬火球头轴的磨削179二、45钢淬火内球面座的磨削182三、40cr淬火球面轴承的磨削183四、sr460mm球面副的磨削184五、gcr15淬火r2000mm内圆弧工件的磨削187六、40cr淬火圆弧板的磨削189七、碳素工具钢卡板的磨削190八、碳素工具钢90°v形导轨的磨削192九、45钢淬火外球面轴的磨削195十、钛合金凹圆弧工件的磨削197第九章 刀具的磨削200一、直齿铰刀的磨削200二、圆柱螺旋齿铣刀的磨削203三、交错齿三面刃铣刀的磨削206四、锥柄立铣刀的磨削208五、盘形插齿刀前刀面的磨削211六、锥度铰刀的磨削213七、小模数齿轮滚刀的磨削216八、四方孔拉刀的磨削218九、直齿套式铰刀的磨削222第十章 齿轮的磨削224一、合金钢淬火标准直齿圆柱齿轮的展成法磨削224二、合金钢淬火斜齿圆柱齿轮的展成法磨削226三、合金钢淬火修形圆柱齿轮的展成法磨削229四、合金钢淬火标准圆柱齿轮的数控成形磨削232五、合金钢淬火修形齿轮的数控标准修形磨削235六、合金钢渗碳淬火修形圆柱齿轮点对点数控成形磨削238参考文献243

<<典型工件磨削>>

章节摘录

版权页：插图：2) 磨内球面。

磨内球面的方法与磨外球面的方法基本一样。

同样把工件安装在回转工作台上，磨头扳转的角度和方向及砂轮架的横向位置不变，只移动工作台，把砂轮移至工件内球面的左侧面，启动机床，降低砂轮架对刀进行试磨。

在磨削的过程中，用磨好的外球面进行检测，也同样会出现同用样板检测外球一样的两种情况，向左或向右调整工作台位置予以消除，直到内、外球面良好配合为止。

3. 注意的问题 1) 在磨削过程中，如发现砂轮磨钝了，要及时对砂轮进行修整，以保持砂轮锋利。

在修整砂轮时，只将砂轮架垂直升起，修整完垂直下降后进给磨削，不移动工作台，以保证再磨时球面应有的形状。

2) 磨削时，砂轮在工件表面留下的纹理必须是网纹，否则就要调整砂轮架的横向位置来保证球面的圆度。

3) 必须浇注大量的切削液，以便冷却、润滑。

<<典型工件磨削>>

编辑推荐

《典型工件磨削》编辑推荐：十大类典型工件，一百多个磨削实例。

<<典型工件磨削>>

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>