

<<磨工>>

图书基本信息

书名：<<磨工>>

13位ISBN编号：9787111398301

10位ISBN编号：7111398300

出版时间：2012-11

出版时间：机械工业出版社

作者：薛源顺

页数：411

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

《磨工（高级）（第2版）》是依据《国家职业技能标准磨工》（高级）的知识要求和技能要求，按照岗位培训需要的原则编写的。

本书主要包括：精密主轴的磨削、精密套类零件的磨削、精密平面的磨削、复杂刀具的磨削、螺纹磨削、导轨的平面磨削、特种零件的磨削、齿轮的磨削、磨床、工艺规程及磨削工艺、精密量仪、特殊难磨材料的磨削。

章首有培训目标，章末配复习思考题，书末有与之配套的试题库和答案，以及便于自检自测的模拟试卷样例。

《磨工（高级）（第2版）》既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门的考前培训教材，又可作为读者考前复习用书，还可作为职业技术学院、技工院校的专业课教材。

## 书籍目录

第2版序第1版序一第1版序二前言第一章 精密主轴的磨削1 第一节 精密主轴的种类和加工要求1 第二节 精密主轴的精度分析2 第三节 高精度万能外圆磨床6 第四节 低表面粗糙度值磨削11 第五节 带孔主轴的装夹方法17 第六节 主轴磨削工艺分析20 第七节 主轴磨削技能训练实例28 复习思考题39第二章 精密套类零件的磨削41 第一节 精密套类零件的种类和加工要求41 第二节 精密套类零件的磨削方法42 第三节 精密套类零件磨削工艺分析47 第四节 精密套类零件磨削技能训练实例53 复习思考题60第三章 精密平面的磨削62 第一节 精密平面磨削工艺62 第二节 精密平面磨削技能训练实例74 复习思考题78第四章 复杂刀具的磨削79 第一节 拉刀的磨削79 第二节 滚刀的磨削91 第三节 铲齿铣刀的磨削105 第四节 复合刀具的磨削106 复习思考题108第五章 螺纹磨削111 第一节 螺纹磨床111 第二节 丝杠的磨削123 第三节 螺纹磨削技能训练实例141 复习思考题147第六章 导轨的平面磨削148 第一节 导轨的种类和技术要求148 第二节 导轨的平面磨削方法149 第三节 导轨磨削技能训练实例175 复习思考题177第七章 特种零件的磨削178 第一节 特种轴的磨削178 第二节 齿条、分度板、多齿盘等特种零件的磨削188 第三节 冷冲压模具的成形磨削196 第四节 斜槽、连杆、球面阀瓣等特种零件的磨削198 复习思考题209第八章 齿轮的磨削211 第一节 齿轮磨削的方法211 第二节 砂轮的选择和平衡214 第三节 齿轮磨床的传动系统214 第四节 齿轮磨削技能训练实例217 复习思考题220第九章 磨床221 第一节 磨床精度221 第二节 磨床新结构234 第三节 数控磨床249 第四节 数控系统简介266 复习思考题296第十章 工艺规程及磨削工艺298 第一节 基准298 第二节 工艺规程及磨削工艺分析300 第三节 磨削加工精度的分析306 第四节 提高劳动生产率的方法308 第五节 典型零件的磨削工艺分析314 复习思考题316第十一章 精密量仪318 第一节 圆度仪318 第二节 表面粗糙度量仪320 第三节 在线自动测量装置329 第四节 齿轮测量仪器337 复习思考题339第十二章 特殊难磨材料的磨削341 第一节 概述341 第二节 难磨材料的种类及磨削342 第三节 超硬磨料磨具的应用技术353 复习思考题355题库356 知识要求试题356 一、判断题试题(356)答案(393) 二、选择题试题(366)答案(394) 技能要求试题381 一、磨V形座381 二、磨偏心方套383 三、磨回转体384 四、磨偏心锥配组合件386 五、磨偏心轴套388 模拟试卷样例390 一、判断题试题(390)答案(395) 二、选择题试题(390)答案(395) 三、简答题试题(392)答案(395)参考文献398

### 编辑推荐

薛源顺主编的《磨工(高级第2版)》是根据中华人民共和国人力资源和社会保障部制定的《国家职业技能标准 磨工》(2009年修订)编写的,为职业资格培训教材。

本书的特点是技能操作与理论知识有机结合,紧紧抓住磨床、砂轮和磨削工艺三大知识点,内容联系生产实际,重点突出,少而精。

在书的编写中,注意基本理论阐述的启发性,注重对学员在磨削方法与工艺分析能力方面的培养。

重点是控制加工精度和表面粗糙度。

典型零件磨削的技能训练实例按“工艺准备”、“工件磨削步骤及注意事项”、“精度检验及误差分析”三个板块编写,以突出职业技能训练,这是本书的特色。

书中的磨削实例取自国内外企业的磨削工艺精华,如外圆超精密磨削工艺和圆度误差在0.0003mm以内的磨削技术等,这些宝贵经验对于提升学员的技术水平是至关重要的。

#### 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>