

<<磨工现场操作技能>>

图书基本信息

书名：<<磨工现场操作技能>>

13位ISBN编号：9787118051247

10位ISBN编号：7118051241

出版时间：2007-6

出版时间：国防工业

作者：康志威

页数：225

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>

<<磨工现场操作技能>>

内容概要

《磨工现场操作技能》采用问答的形式系统地介绍了磨工工作人员现场操作中必备的理论知识、基本技能、操作技巧和注意事项等，主要内容包括磨削加工的基本知识、普通工件的磨削、复杂零件的磨削、先进磨削和刀具的刀磨等几部分。

《磨工现场操作技能》既适合于广大磨工技术爱好者自学，又可作为初、中级磨工培训教材，还可供相关专业职业技术学校师生阅读与参考。

<<磨工现场操作技能>>

书籍目录

- 第1章 磨削加工的基本知识 1.磨削加工怎么分类？
- 2.磨削加工有什么特点？
 - 3.什么是磨削加工的主运动和辅助运动？
 - 4.磨削加工时，工件的光滑表面是怎样形成的？
 - 5.磨削过程分为哪三个阶段？
 - 6.怎样计算磨削力和磨削功率？
 - 7.怎样计算每个磨粒的最大磨削厚度？
- 影响磨削厚度的因素有哪些？
- 8.什么叫接触弧和接触面？
- 影响接触弧的因素有哪些？
- 接触弧的长短对工件的加工质量有什么影响？
- 9.普通磨料有什么特点和应用范围？
 - 10.怎样选择普通的磨料粒度？
 - 11.普通磨具硬度的选用有什么原则？
 - 12.选择普通磨具应注意哪些问题？
 - 13.为提高磨削效果，磨削液应满足什么要求？
 - 14.常用磨削液的组成、性能及使用情况如何？
 - 15.怎样进行砂轮的静态平衡？
 - 16.为什么不能忽视砂轮磨料与工件材料的适应性？
 - 17.为什么砂轮硬度不应选得过高或过低？
 - 18.选择砂轮硬度时不可忽视加工性质和磨削方式？
 - 19.为什么选择砂轮硬度时，不应忽视工件材料硬度？
 - 20.为什么选择砂轮硬度时不应忽视砂轮与工件的接触弧长？
 - 21.为什么选择砂轮硬度时不可忽视磨削用量？
 - 22.选择砂轮组织的七不宜有哪些？
 - 23.选择砂轮粒度有哪六不宜？
 - 24.砂轮修整的基本原则是什么？
 - 25.车削法是如何修整砂轮的？
 - 26.滚压法是如何修整砂轮的？
 - 27.磨床有什么特点？
 - 28.磨床是如何进行分类的？
 - 29.能否根据磨床型号确定磨床的使用范围？
 - 30.平面磨床的工作原理是什么？
- 有何结构特点？
- 31.无心磨床有哪些主要部件？
 - 各起什么作用？
 - 32.万能工具磨床有什么用途？
 - 其结构有什么特点？
 - 33.怎样维护和保养自己操作的磨床？
 - 34.机床液压系统应该怎样维护
 - 35.机床的电器设备应怎样维护与保养？
 - 36.机床夹具有什么作用？
 - 37.机床夹具怎么分类的？
 - 38.机床夹具有哪些组成部分？
- 第2章 普通工件的磨削 1.磨削的基准可分为哪几种？
- 2.外圆磨削的定位基准是如何进行选择的？

<<磨工现场操作技能>>

- 3.中心孔的修研方法有哪几种？
- 4.磨床上常用的顶针形式有哪几种？
- 5.磨床上常用的夹头形式有哪几种？
- 6.工件装夹时有哪些注意事项？
- 7.磨削套类零件的外圆时常用的心轴有哪几种？
- 8.什么情况下使用空心轴？

应注意些什么？

.....第3章 复杂零件的磨削第4章 先进磨削和刀具的刀磨参考文献

<<磨工现场操作技能>>

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>