

<<巧学磨工技能>>

图书基本信息

书名：<<巧学磨工技能>>

13位ISBN编号：9787512327023

10位ISBN编号：7512327021

出版时间：2012-6

出版时间：中国电力出版社

作者：邱言龙

页数：443

字数：375000

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>

<<巧学磨工技能>>

内容概要

《机电工人巧学技能系列：巧学磨工技能》重在突出讲解技能与技巧，给初学者点出操作诀窍及禁忌。图文并茂，浅显易懂。

《机电工人巧学技能系列：巧学磨工技能》为其中的一本，全书共11章，主要内容包括：磨工常用量具，磨削加工原理，外圆磨削，内圆磨削，圆锥面磨削，平面磨削，无心外圆磨削，刀具刃磨，成形面磨削，磨床夹具和磨床等。

《机电工人巧学技能系列：巧学磨工技能》既便于磨工自学，又可供再就业部门对下岗、求职工人进行转岗、上岗再就业培训用，也可供农民工作为技能培训教材使用。

<<巧学磨工技能>>

书籍目录

丛书前言

第一章 技术测量基础与磨工常用量具

第一节 技术测量基础

第二节 磨工常用计量器具

第三节 磨工常用量具使用技能与技巧、诀窍与禁忌

第二章 磨削加工原理

第一节 磨削加工的基本知识

第二节 砂轮及其选择

第三节 磨料和磨具

第四节 磨削加工原理

第五节 磨工基本技能与技巧、诀窍与禁忌

第三章 外圆磨削

第一节 外圆磨削的形式

第二节 外圆磨削的方法与诀窍

第三节 外圆的测量及磨削质量分析

第四节 外圆磨削技能与技巧、诀窍与禁忌

第四章 内圆磨削

第一节 内圆磨削的形式及特点

第二节 内圆磨床操作和调整的技巧与诀窍

第三节 内圆砂轮及其正确使用

第四节 内圆磨具

第五节 工件装夹和找正的技巧与诀窍

第六节 内圆磨削常用方法与诀窍

第七节 内圆的测量方法与诀窍

第八节 内圆磨削技能与技巧、诀窍与禁忌

第五章 圆锥面磨削

第一节 圆锥的各部分名称及计算

第二节 圆锥面磨削的方法

第三节 圆锥的精度检验

第四节 圆锥面磨削的技能与技巧、诀窍与禁忌

第六章 平面磨削

第一节 平面磨削的形式

第二节 平行面的磨削

第三节 垂直面的磨削

第四节 斜面的磨削

第五节 平面零件的精度检验

第六节 平面磨削的技能与技巧、诀窍与禁忌

第七章 无心外圆磨削

第一节 无心外圆磨削的特点及磨削原理

第二节 无心外圆磨削的方法

第三节 无心外圆磨床操作调整技巧、诀窍与禁忌

第四节 无心外圆磨削技能与技巧、诀窍与禁忌

第八章 刀具刃磨

第一节 刀具刃磨的基本知识

第二节 铰刀的刃磨

<<巧学磨工技能>>

第三节 铣刀的刃磨

第四节 刀具刃磨技能与技巧、诀窍与禁忌

第九章 成形面磨削

第一节 成形磨削概述

.....

第十章 磨床夹具

第十一章 磨床

章节摘录

版权页：插图：3.修整时挡铁位置的调整技巧与诀窍（1）内圆磨床上挡铁位置的调整技巧。

内圆磨床工作台有三块挡铁，二块调整砂轮磨削时的行程距离，一块调整修整砂轮时的行程距离，主要是控制金刚石向磨具方向移动的距离，以保证修整时的安全和减少空行程的时间。

（2）万能外圆磨床上的挡铁位置调整技巧。

万能外圆磨床在磨内孔时，挡铁只控制砂轮在磨削时的行程位置，修整砂轮一般不用挡铁，而是采用手动换向。

在金刚石换向间距较小时，要求动作敏捷，不能使金刚石撞到内圆磨具上，如果操作不熟练，无把握时，也可在靠近内圆磨具一端增加一块挡铁，以保证操作安全。

（二）容易产生的问题和注意事项与禁忌（1）用砂条或砂轮块修整内圆砂轮时，要注意安全，用力要适当。

用力过大，砂条容易被砂轮带过去，手被砂轮磨伤；用力过小，砂条随砂轮跳动，修整达不到要求。

（2）用砂条修整内圆砂轮，要注意操作者的站立位置，不要面对砂轮，应站在砂轮侧面，以防止砂屑飞溅入目。

（3）修整新砂轮，应采用点动法，左手握砂条，右手断续启动砂轮，使砂轮低速旋转，在偏差部分修去后再高速旋转进行修整。

（4）用金刚石修整内圆砂轮，装金刚石的修整杆不能伸出太长，否则修整杆刚性变差，修整时容易产生振动，使修整效果变差。

二、几种典型内孔的磨削加工工艺与诀窍（一）光滑通孔的磨削技巧与诀窍 1.内圆磨削时砂轮磨削位置的选择内圆磨削时，砂轮的磨削位置可分为以下两种情况：（1）砂轮靠孔的前壁（即在操作者这一侧）接触进行磨削，如图4-60（b）和图4-61（b）所示。

这种接触方式适宜在万能外圆磨床上磨削内圆时采用。

前面接触时，砂轮的进给方向与磨外圆时进给方向一致，因此操作方便，并可用自动进给进行磨削。

（2）砂轮靠孔的后壁（即在操作者的对面）接触进行磨削，如图4—60（a）和图4—61（a）。

这种接触方式适宜在内圆磨床上采用。

后面接触时，便于观察加工表面，但砂轮横向进给机构在进给方向上与万能外圆磨床上相反。

2.砂轮修整注意事项（1）金刚石笔的顶角应加工得小一些（ 90° ），尖锋必须很锐利。

（2）修整背吃刀量取 $0.005 \sim 0.02\text{mm}$ 。

修整精磨砂轮最后应作2~3次无横向进给的光修整。

（3）每次修磨量不要太大，一般取 $0.1 \sim 0.2\text{mm}$ 。

<<巧学磨工技能>>

编辑推荐

《巧学磨工技能》既便于磨工自学，又可供再就业部门对下岗、求职工人进行转岗、上岗再就业培训用，也可供农民工作为技能培训教材使用。

<<巧学磨工技能>>

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>