

<<创工实用手册>>

图书基本信息

书名：<<创工实用手册>>

13位ISBN编号：9787534107184

10位ISBN编号：7534107180

出版时间：1996-01

出版时间：浙江科学技术出版社

作者：王东升

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>

<<刨工实用手册>>

书籍目录

目录

一、刨床

- (一) 刨床类机床简介
 - (二) 刨床型号编制方法
 - (三) 刨床的型号和主要技术规格
 - 1. 牛头刨床的型号和主要技术规格
 - 2. 龙门刨床的型号和主要技术规格
 - (四) 牛头刨床的主要机构及其功用
 - 1. 主运动机构(曲柄摇杆机构)
 - 2. 进给机构(棘轮机构)
 - 3. 多片摩擦离合器和制动装置
 - 4. 过载安全机构
 - (五) B6050型牛头刨床的传动系统和调整
 - 1. 主体运动
 - 2. 进给运动
 - 3. 工作台的快速移动
 - (六) 龙门刨床的结构
 - (七) B2012A型龙门刨床的传动系统和调整
 - 1. 主运动
 - 2. 刀架传动
 - 3. 其他运动及操纵
 - (八) 刨床精度的调整及维修
 - 1. 刨床导轨配合的调整
 - 2. 刨床部分机构的调整
 - 3. 刨床常见故障及排除方法
 - 4. 刨床的日常维护和保养
 - 5. 定期对刨床进行一级、二级保养
 - 6. 刨床操作安全
- 二、刨床的精度检验
- (一) 牛头刨床的精度检验
 - 1. 精度检验前的调整工作
 - 2. 牛头刨床的几何精度检验
 - 3. 牛头刨床的工作精度检验
 - (二) 龙门刨床的精度检验
 - 1. 预调精度
 - 2. 机床精度检验
 - 3. 机床工作精度检验
- 三、插床
- (一) 插床的型号和主要技术规格
 - (二) B5032型插床的传动系统
 - 1. 主运动传动
 - 2. 进给运动传动
 - (三) 插床的调整和操纵
 - 1. 主运动的调整
 - 2. 进给方向和进给量的调整

<<刨工实用手册>>

(四) 插床的精度检验及验收

1. 插床安装水平的调整
2. 插床精度检验和插床工作精度检验
3. 插床的验收

(五) 插削加工

1. 插刀的刃磨和安装
2. “扎刀”现象分析
3. 插刀切削角度参数和插削用量的选择
4. 插削常见缺陷和产生原因

四、刨削基础知识

(一) 刨刀

1. 刨刀的几何形状
2. 刨刀切削部分的几何角度
3. 刨刀的种类
4. 常用的刨刀材料
5. 刨刀的刃磨
6. 刨刀前刀面的形状
7. 刨刀前角 r 。
和后角 α_o 的选择
8. 主偏角 κ_r 和副偏角 κ'_r 的选择
9. 刃倾角 γ_s 的选择

(二) 加工余量

(三) 切削用量

(四) 刨削时的振动

(五) 精刨

1. 精刨的类型
2. 精刨的工作要求
3. 精刨刀的研磨
4. 精刨表面常见波纹和产生原因

五、刨床夹具

(一) 夹具在机械加工中的作用

(二) 刨床夹具的组成

1. 定位装置
2. 夹紧装置
3. 夹具体
4. 对刀装置
5. 分度装置

(三) 刨床夹具介绍

1. 顶尖式刨床夹具
2. 多件装夹刨床夹具
3. 转位式刨床夹具
4. 多件刨槽夹具

六、精密量具与测量技术

(一) 千分表

1. 钟表式千分表
2. 杠杆千分表
3. 千分表的使用方法和注意事项

<<刨工实用手册>>

(二) 杠杆千分尺

1. 杠杆千分尺的结构原理
2. 杠杆千分尺的使用方法

(三) 水平仪

1. 普通水平仪
2. 光学合像水平仪

(四) 块规

(五) 正弦规

1. 正弦规的结构
2. 正弦规的工作原理
3. 使用时的注意事项

七、孔内刨削

(一) 常用的刀具与刨刀杆

1. 内孔刨刀及刨刀杆
2. 内孔刨刀及刀杆的安装

(二) 常用装夹工具

1. 三爪卡盘
2. 四爪卡盘
3. 万能分度头

(三) 孔内表面的刨削方法

1. 孔内单键槽的刨削加工
2. 孔内花键槽的刨削加工
3. 多边形孔的刨削加工
4. 孔内刨削加工的注意事项

八、中等复杂工件的刨削

(一) 大型斜镶条的刨削

1. 斜镶条的几何尺寸
2. 斜镶条的作用
3. 刨削斜镶条时的装夹方法
4. 斜镶条装夹时应注意的问题
5. 大型斜镶条的加工方法
6. 大型斜镶条的质量检验

(二) 细长轴键槽的刨削

1. 细长轴键槽的加工要求
2. 细长轴键槽加工特点的分析
3. 细长轴键槽加工时的装夹方法
4. 细长轴键槽的加工方法
5. 细长轴键槽的加工质量分析

(三) 薄形工件的刨削

1. 刨削薄形工件的刀具及切削用量
2. 薄形工件的装夹及注意事项
3. 薄形工件的刨削方法及注意事项
4. 薄形工件的质量检验和废品分析

九、斜齿条的刨削

(一) 斜齿条的功用与加工要求

1. 斜齿条的功用
2. 斜齿条的加工要求

<<刨工实用手册>>

(二) 斜齿条各部分名称及几何计算

(三) 斜齿条的装夹与刨削方法

1. 装夹方法

2. 注意事项

3. 刨削方法

4. 分齿方法

(四) 斜齿条的质量分析与检验

1. 斜齿条的精度检验

2. 斜齿条的质量分析

十、直齿锥齿轮的刨削

(一) 直齿锥齿轮的分类、主要参数及其几何计算

1. 直齿锥齿轮副的分类

2. 直齿锥齿轮的主要参数及各部分名称

3. 直齿锥齿轮的几何计算

(二) 仿形法刨削直齿锥齿轮

1. 刨刀的形状与尺寸

2. 工件的安装与找正

3. 刨削方法

(三) 展成法刨削直齿锥齿轮

1. 展成法刨齿原理

2. 刨齿夹具的传动系统

3. 刨齿夹具的结构和刨削过程

4. 刨刀的形状与安装

(四) 直齿锥齿轮的检验和质量分析

1. 直齿锥齿轮的检验

2. 质量分析

十一、强力刨削及特种材料的刨削

(一) 强力刨削

1. 强力刨削的几个有关问题

2. 强力刨削时对工艺系统的要求

3. 影响强力刨削的因素

4. 介绍几种强力刨刀

(二) 特种材料的刨削

1. 不锈钢的刨削

2. 淬火钢的刨削

3. 紫铜的刨削

4. 铝合金的刨削

十二、常用金属材料及其热处理

(一) 金属材料的机械性能

(二) 钢的分类

(三) 钢牌号的表示方法

(四) 钢的种类及用途

1. 普通碳素结构钢

2. 优质碳素结构钢

3. 碳素工具钢

4. 合金结构钢

<<刨工实用手册>>

5.合金工具钢

6.滚动轴承钢

7.弹簧钢

(五) 铸钢

(六) 铸铁

1.灰铸铁

2.可锻铸铁

3.球墨铸铁

(七) 铜合金与铝合金

1.铜合金

2.铝合金

(八) 热处理

附录 三角函数表

1.sin和cos

2.tg和ctg

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>