

<<磨工简明实用手册>>

图书基本信息

书名：<<磨工简明实用手册>>

13位ISBN编号：9787534562228

10位ISBN编号：7534562228

出版时间：2008-11

出版时间：江苏科学技术出版社

作者：杨光明

页数：385

字数：270000

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>

<<磨工简明实用手册>>

内容概要

本手册共分七个部分，分别是磨削加工基础知识、磨床及其保养、普通磨削、刀具的刃磨、高效与低表面粗糙度磨削、特种磨削、数控磨削。

本手册结构合理，层次清楚，语言简练，是集实用性、新颖性、先进性、简明性等特点为一体的磨工手册，便于查找、使用。

可供磨削加工工程技术人员、技师、技术工人及工科院校师生参考使用。

<<磨工简明实用手册>>

书籍目录

第一章 磨削加工基础知识 第一节 磨削技术概述 一、磨削加工与铣削、车削 二、磨削加工特点 三、常见的磨削方式 四、磨削加工工艺系统 第二节 砂轮 一、砂轮结构 二、砂轮特性要素 三、砂轮代号 四、砂轮的平衡方法 五、砂轮的修整方法 第三节 磨削用量 一、磨削用量基本概念 二、外圆磨削用量 第四节 磨削液 一、磨削液的名称及性能 二、磨削液的使用 第二章 磨床及其保养 第一节 磨床简介 一、磨床的分类 二、常用磨床型号及技术参数 第二节 磨床机构 一、机械部分 二、液压系统 第三节 磨床保养与检验 一、磨床的日常保养 二、磨床的一般故障分析 三、磨床精度的检验 第三章 刀具刃磨 第一节 概述 一、刀具结构 二、刀具的几何参数 三、刀具材料 四、M6025型万能工具磨床 第二节 铰刀刃磨 一、概述 二、铰刀的结构及几何角度 三、铰刀刃磨 四、铰刀的质量检查 第三节 铣刀刃磨 一、概述 二、尖齿铣刀的刃磨 三、铲齿铣刀的刃磨 四、尖齿铣刀刃磨实例 第四章 普通磨削 第一节 外圆磨削 一、外圆磨削常用方法 二、外圆磨削的计算公式 三、检测标杆的磨削 四、精密主轴磨削 五、偏心轴的磨削 六、多拐曲轴修磨 第二节 内圆磨削 一、内圆磨床的调整和操作 二、通孔磨削 三、不通孔和台阶孔磨削 四、精度检验及误差分析 第三节 平面磨削 一、平面磨削的形式与特点 二、平面磨床的调整和操纵 三、砂轮的装拆与修整 四、平行面磨削 五、垂直面磨削 六、平面磨削常见缺陷分析 第五章 高效与低表面粗糙度磨削 第一节 高精度小表面粗糙度磨削 一、加工特点 二、应用范围 三、小表面粗糙度表面的形成 四、小表面粗糙度磨削时砂轮的选择 五、小表面粗糙度高精度磨削对机床的要求 六、小表面粗糙度高精度磨削工艺参数的选择 七、加工实例 第二节 高速磨削 一、高速磨削加工特点 二、对50~60m/s高速外圆磨床的要求 三、高速磨削砂轮的选择 四、高速磨削砂轮的修整 五、高速磨削的磨削用量选择 六、高速精密磨削的工艺参数 第三节 深切缓进磨削 一、深切缓进强力磨削的主要特点 二、深切缓进磨削对磨床的要求 三、深切缓进磨削砂轮的选择 四、深切缓进强力磨削工艺的选择 五、加工实例 第四节 宽砂轮磨削 一、宽砂轮磨削的特点 二、宽砂轮磨削对磨床的要求 三、宽砂轮磨削的砂轮 四、宽砂轮磨削工艺参数的选择 五、加工实例 第六章 特种磨削 第一节 研磨 一、研磨的分类与特点 二、研磨剂 三、研具及研磨轨迹 四、磁性磨料研磨加工和磁性磨料电解研磨加工 第二节 珩磨 一、单进给珩磨原理 二、珩磨头 三、珩磨夹具 四、珩磨油石的选择 五、珩磨工艺参数与珩磨液 六、珩磨技术发展前景 第三节 电解磨削 一、电解磨削的基本原理和特点 二、电解磨削的设备 三、电解磨削的应用 第七章 数控磨削 第一节 数控磨床的结构及工作原理 一、数控磨床的结构 二、数控磨床的工作原理 三、常用磨削指令 四、辅助功能命令 五、磨削方式的命令 第二节 零件编制程序实例 第三节 用数控磨床磨削的注意事项 第四节 数控磨削常见的质量问题 第五节 数控磨床的一般维护与保养参考文献

<<磨工简明实用手册>>

编辑推荐

本手册是根据《磨工国家职业标准》的初、中级技术工人等级标准及职业技能鉴定规范编写的。在编写过程中，坚持以实用为主，力求做到科学性、系统性、直观性，尽可能在有限的篇幅内介绍较多的实用性内容。

本手册共分七个部分，分别是磨削加工基础知识、磨床及其保养、普通磨削、刀具的刃磨、高效与低表面粗糙度磨削、特种磨削、数控磨削。

<<磨工简明实用手册>>

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>