第一图书网, tushu007.com

<<磨工操作技能手册>>

图书基本信息

书名：<<磨工操作技能手册>>

13位ISBN编号：9787111061069

10位ISBN编号：7111061063

出版时间：1998-08

出版时间：机械工业出版社

作者：陈宏钧

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《磨工操作技能手册》是针对操作工人所需要的技术资料、计算方法、操作技能而编写的一本工具书，共分四章，主要内容为：常用磨床技术参数、附件、辅具、通用工具、普通及超硬磨料磨具和常用标准磨具规格尺寸、磨削加工方法及加工余量和切削用量的选择、常用常备技术资料。

本手册以实用为主，选取最新标准，采用法定计量单位，图表并茂，查阅方便，可供操作技术工人及技术人员使用，也可供技校学生学习参考。

第一图书网, tushu007.com

<<磨工操作技能手册>>

书籍目录

目 录
前言
第一章 磨床
一、常用磨床型式及主要技术参数
1.外圆磨床
2.内圆磨床
3.平面磨床
4.万能工具磨床
5.曲轴磨床
二、通用夹具
1.顶尖
2.夹头
3.拨盘
4.卡盘
5.过渡盘
6.吸盘
三、磨床辅具
1.磨床专用顶尖
2.接杆
第二章 磨料磨具
一、普通磨料磨具
1.普通磨料品种、代号及应用范围
2.粒度
3.硬度等级及其代号
4.结合剂代号、性能及其适用范围
5.以磨粒率表示的磨具组织及其应用范围
6.磨具代号及基本用途（GB2484—84）
7.普通磨具标志方法（GB2484—84）
8.普通磨具的最高工作线速度
二、常用普通磨具基本参数
1.平形砂轮
2.弧形砂轮
3.双斜边砂轮
4.单斜边砂轮
5.单面凸砂轮
6.单面凹砂轮
7.双面凹砂轮
8.薄片砂轮
9.筒形砂轮
10.杯形砂轮
11.碗形砂轮
12.碟形砂轮
13.磨头
14.砂瓦
三、超硬磨料磨具

1.超硬磨料品种、代号及其应用范围
2.粒度
3.结合剂的代号、性能和应用范围
4.浓度
5.磨具断面形状及代号
6.磨料层在基体上的位置及代号
7.超硬磨料磨具尺寸代号
8.超硬磨具标志示例
四、常用超硬磨具基本参数
1.平形砂轮
2.杯形砂轮
3.碗形砂轮
4.碟形砂轮
5.双面凹砂轮
6.切割砂轮
7.磨头
第三章 磨削加工方法
一、磨削方式与砂轮调整
1.常见的磨削方式
2.砂轮安装与修整
3.常见磨削液的组成及使用性能
二、外圆磨削
1.外圆磨削常用方法
2.外圆磨削余量的合理选择
3.外圆磨削切削用量的选择
4.外圆磨削常见工件缺陷、产生原因及解决方法
三、内圆磨削
1.内圆磨削常用方法
2.内圆磨削余量的合理选择
3.内圆磨削切削用量的选择
4.内圆磨削常见的工件缺陷 产生原因及解决方法
四、平面磨削
1.平面磨削常用方法
2.平面磨削余量的合理选择
3.平面磨削切削用量的选择
4.平面磨削常见的工件缺陷、产生原因及解决方法
五 高速磨削
1.高速磨削的特点
2.高速磨削对机床的要求
3.高速磨削对砂轮的要求
4.高速外圆磨削钢材的磨削用量
六、低粗糙度磨削
1.低粗糙度磨削分类
2.低粗糙度磨削用砂轮的选择
3.低粗糙度磨削对机床的要求
4.磨削用量的选择
七、宽砂轮磨削

1.宽砂轮磨削的特点
2.宽砂轮磨削对机床的要求
3.宽砂轮磨削砂轮的选择
4.宽砂轮磨削工艺参数的选择
八、薄片工件磨削
九、细长轴的磨削
十、刀具刃磨
1.刀具刃磨的砂轮选择
2.砂轮和支片安装位置的确定
3.刀具刃磨
第四章 常用资料
一、常用数表及计算
1.常用数表
2.几何图形计算
3.常用测量计算
二、常用零件结构要素
1.60°中心孔
2.75°、90°中心孔
3.零件倒圆与倒角
4.球面半径
5.润滑槽、润滑孔和润滑穴
6.迷宫式密封槽
7.砂轮越程槽
8.插齿空刀槽型式和尺寸
9.刨、插、珩磨越程槽型式和尺寸
10.T形槽型式和尺寸
11.燕尾槽型式和尺寸
12.螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角尺寸
13.普通螺纹的内、外螺纹余留长度、钻孔余留深度、螺栓突出螺母的末端长度
14.管子和管接头尾端尺寸
15.切制管螺纹前内孔和外螺纹毛坯直径
16.紧固件、外螺纹零件的末端
17.紧固件通孔及沉头座尺寸
18.滚花型式及尺寸
三、常用计量工具
1.游标类量具
2.螺旋测微量具
3.机械式测微仪
4.角度量具
5.量块及量规
四、有关新旧国家标准对照
1.公差与配合新旧国家标准对照
2.新旧国家标准形状位置公差项目名称及符号对照
3.表面粗糙度与表面光洁度对照
4.常用材料新旧牌号对照
5.机械油新旧名称和粘度等级对照

第一图书网, tushu007.com

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