第一图书网, tushu007.com

<<袖珍磨工手册>>

图书基本信息

书名：<<袖珍磨工手册>>

13位ISBN编号：9787111079378

10位ISBN编号：711107937X

出版时间：2000-5-1

出版时间：机械工业出版社

作者：陈德云,黄宏振,刘海平

页数：557

字数：308000

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

本书主要内容有：磨工常用资料；磨削加工的特点及作用；磨削基本原理；常用量具的结构及使用方法；公差配合、形位公差和表面粗糙度；磨料与磨具；磨床夹具；外圆磨削；内圆磨削；圆锥面的磨削；平面磨削；无心外圆磨削；复杂零件的磨削；磨削新工艺等。

第一图书网, tushu007.com

书籍目录

前言第一章 磨工常用资料 一、常用法定计量单位 二、常用金属材料的熔点、密度 三、各种硬度对照 四、常用标准代号第二章 公差配合、形位公差和表面粗糙度 一、公差与配合 二、形状和位置公差 三、表面粗糙度第三章 常用量具的结构和使用方法 一、游标卡尺 二、深度游标卡尺 三、高度游标卡心 四、千分尺 五、指标量具 六、直角尺 七、游标万能角度尺 八、正弦规第四章 磨削基本原理 一、磨屑的形成 二、磨削力 三、磨削热 四、磨削时的冷却和切削液 五、磨削用量的基本概念 六、磨削用量的基本参数 七、磨削加工的主要特点 八、磨削加工的应用第五章 磨床 一、常用磨床简介 二、磨床的型号 三、磨床的主要结构及传动系统 四、磨床的润滑和保养第六章 磨料与磨具 一、磨具的结构与分类 二、砂轮第七章 磨床夹具 一、夹具的定义 二、夹具的作用 三、夹具的组成 四、定位的作用 五、基准的概念 六、定位基准的选择 七、工件的六点定位原则 八、夹紧方法和夹紧机构 九、磨床常用夹具第八章 外圆磨削 一、外圆磨削的形式 二、工件的装夹 三、磨削余量 四、外圆磨削方法第九章 内圆磨削 一、内圆磨削的形式 二、内圆磨削特点 三、内圆砂轮的选择及其安装 四、内圆磨具 五、工件的装夹 六、内圆磨削的方法 七、内圆磨削产生废品的原因及预防方法第十章 圆锥面磨削 一、圆锥的各部分名称及计算 二、标准圆锥和圆锥公差 三、圆锥面的磨削方法 四、圆锥的精度检测 五、圆锥面磨削产生废品的原因及预防方法第十一章 平面磨削 一、平面磨削的形式 二、平面磨削夹具 三、平行平面、垂直平面和斜面的磨削 四、平面零件的精度检测 五、平面磨削工艺与废品分析第十二章 无心外圆磨削 一、无心外圆磨削的特点 二、无心外圆磨削的方法 三、无心外圆磨床及其调整 四、无心外圆磨削中产生缺陷的原因和消除方法第十三章 复杂零件的磨削 一、细长轴磨削方法 二、成形面磨削 三、偏心零件磨削 四、外花键磨削 五、螺纹磨削 六、齿轮的磨削第十四章 磨削新工艺 一、小表面粗糙度值的磨削 二、高速磨削 三、恒压力磨削 四、电解磨削 五、深切缓进磨削

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