

<<磨床操作>>

图书基本信息

书名：<<磨床操作>>

13位ISBN编号：9787111301400

10位ISBN编号：7111301404

出版时间：2010-6

出版时间：机械工业

作者：技能士の友編集部

页数：161

译者：符策,铁维麟

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>

## <<磨床操作>>

### 内容概要

磨削是高精度加工，一般认为磨削精度与磨床的性能相关。但是，要用高精度的机械设备加工出更好的产品，还需要一定的操作技能。《磨床操作》主要包括：从砂轮的选择到磨床实际操作规程等一系列磨削的基本知识，以及测量要点等。

《磨床操作》可供磨工或机械加工工人入门培训使用。

## <<磨床操作>>

### 作者简介

作者：（日本）技能士の友編集部 译者：符策 铁维麟

## &lt;&lt;磨床操作&gt;&gt;

## 书籍目录

砂轮砂轮的构成——6磨粒的种类——8粒度——10硬度——12结合剂——14组织——15砂轮的制造过程——16形状和大小——18表示方法——20准备与安全砂轮的使用——22法兰盘的安装——24砂轮的平衡——26外圆磨床和平面磨床砂轮的安装——28内圆磨床砂轮的安装——30安全规程——32磨床的使用——34磨削液——36磨削条件研磨、磨削与切削——38砂轮的磨削原理——40砂轮的圆周速度——42工件的圆周速度——44背吃刀量——46进给量——48堵塞、磨钝、脱落——50修整器——52修整——54磨削烧伤——56磨削裂纹——58自激振动——60磨削缺陷——62进给条纹——63精加工面——64磨削常用金属材料时砂轮的选择原则——66工件材料——68磨削加工外圆磨削方式——70外圆磨削时工件的装夹——72中心孔与顶尖——74外圆磨削的步骤——76修整——79外圆磨削的基本方法——80圆锥面的磨削——82断续磨削——83细长工件的磨削——84侧面的磨削——86内圆磨削方式——88内圆磨削时工件的装夹——90内圆磨削的步骤——92内圆磨削的检测——94端面磨削——96齿轮的装夹——97平面磨削方式——98电磁吸盘——100电磁吸盘装夹——102平面磨削的步骤——106薄壁工件的磨削——108角度磨削——110侧面磨削——112可转式平面磨削——113无心磨削的原理——114无心磨削的背吃刀量——116托板——117通磨时的进给法——118工具磨床的结构——120立铣刀的磨削——122面铣刀的磨削——123三面刃铣刀的磨削——124圆柱铣刀的磨削——125钻头及车刀的磨削——126其他刀具的磨削——127磨床的检修——128平面、外圆、万能磨床的每月例行检查表——132磨削加工5问——133特殊磨削仿形磨削——138成形磨削——140螺纹磨削——142齿轮磨削——144轧辊磨削——145强力磨削、高速磨削——146内冷却磨削——147金刚石磨削——148数控磨削——150砂带磨削——152电解磨削——154珩磨——156研磨——157超精加工——158抛光——159切断——160使用便携式砂轮机进行的磨削加工——161

## &lt;&lt;磨床操作&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：在平面磨削中最难的就是薄壁工件的磨削。

薄壁工件磨削无论车床、铣（刀）床、手工加工都很麻烦。

外圆磨削、内圆磨削也都一样。

如果是平面磨削，必须要使用电磁吸盘来保护工件。

大概人们会认为，是易损坏的薄壁工件要用电磁吸盘吸住是最好的方法。

但是，事实并不是这样，完全靠电磁吸盘把薄壁工件（当然很轻很弱）吸住并不好。

请看照片，或许看不太清楚，但是可发现工件内侧有翘曲。

所有薄壁工件都有，即使肉眼看不到，加工后薄壁工件也常常会变形。

薄壁工件有翘曲（凸凹）面时，如果起动电磁吸盘开关，如照片所示。

即原本有翘曲的工件直接被磁铁的吸力吸住，如果直接磨削，当从电磁吸盘取下时，就会又恢复到原来的有翘曲（凸凹）面的状态。

薄壁工件磨削方法同其他加工相同，有翘曲的工件要按有翘曲的方法加工。

所以有翘曲（凸凹）面的工件，必须要保持其应有的状态。

因此，中的薄壁工件就会用的方法加工。

即使在工件不平或者翘曲的地方填上了纸或铝箔等，被电磁吸盘吸住，其翘曲状态也不会改变。

<<磨床操作>>

编辑推荐

《磨床操作》：日本经典技能系列丛书

<<磨床操作>>

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>