第一图书网, tushu007.com

<<磨工实用技术手册>>

图书基本信息

书名：<<磨工实用技术手册>>

13位ISBN编号：9787508386799

10位ISBN编号：7508386795

出版时间：2009-10

出版时间：中国电力出版社

作者：邱言龙，李德富　主编

页数：802

字数：796000

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

为了适应机械加工技术方面的发展，提高机械工人综合素质和实际操作能力，特组织编写了《机械工人实用技术手册系列》，以期为读者提供一套内容新、资料全、操作内容讲解详细的工具书。
本套书注重实用性，且均按现行最新国家标准编写。
本手册共十一章，主要内容包括：磨工基础知识，磨床，磨削加工原理，磨床夹具，磨削加工工艺，特种零件磨削，成形面磨削，精密与高效磨削，刀具刃磨，数控磨削技术，典型零件磨削工艺分析等。
本书可供广大磨工和有关技术人员使用，也可供相关专业学生参考。

<<磨工实用技术手册>>

书籍目录

序前言第一章　磨工基础知识　第一节　形状和位置公差　一、形位误差的产生及其影响　二、形位公差的研究对象——几何要素　三、形位公差的特征项目及其符号　四、形位误差和形位公差　五、形位公差的标注方法　第二节　表面粗糙度　一、表面粗糙度的形成　二、表面粗糙度对零件使用性能的影响　三、表面粗糙度的评定参数　四、表面粗糙度符号、代号及标注　第三节　技术测量基础　一、技术测量的一般概念　二、计量器具的分类　三、测量方法的分类　四、计量器具的基本计量参数第二章　磨床　第一节　磨床主要部件的名称和用途　一、M14328型万能外圆磨床主要部件的名称和用途　二、M2110A型内圆磨床主要部件的名称和用途　三、M7120D型卧轴矩台平面磨床各部件的名称和用途　第二节　磨床的型号　第三节　常用磨床的性能参数　一、外圆磨床　第四节　磨床新结构及传动系统分析　一、现代磨床新结构　二、砂轮自动平衡装置　三、典型磨床传动系统分析　第五节　磨床的精度检验　一、检验前的安装调整　二、检验的项目及方法　三、常见磨床精度标准　四、磨床精度对加工精度的影响第三章　磨削加工原理　第一节　磨削加工的基本知识　一、磨削加工方法分类　二、磨削用量的基本概念　三、砂轮　四、砂轮的平衡与修整　五、切削液的选择　第二节　磨料和磨具　一、磨料　二、普通磨具　三、超硬磨具　第三节　磨削加工原理　一、磨削加工特点　二、磨削过程及切屑形成　三、磨削力和功率　四、磨削热和磨削温度　五、砂轮的磨钝及砂轮的寿命第四章　磨床夹具　第一节　磨床通用夹具　一、磨床通用夹具的种类和用途　二、顶尖和鸡心夹具　三、心轴　……第五章　磨削加工工艺第六章　特种零件磨削第七章　成形面磨削第八章　精密与高效磨削第九章　刀具刃磨第十章　数控磨削技术第十一章　典型零件磨削工艺分析

章节摘录

第一章　磨工基础知识　　第一节　形状和位置公差　一、形位误差的产生及其影响　任何机械产品均是按照产品设计图样，经过机械加工和装配而获得。
不论加工设备和方法如何精密、可靠，功能如何齐全，除了尺寸的误差以外，所加工的零件和由零件装配而成的组件和成品也都不可能完全达到图样所要求的理想形状和相互间的准确位置。
在实际加工中所得到的形状和相互间的位置相对于其理想形状和位置的差异就是形状和位置的误差（简称形位误差）。
零件上存在的各种形状和位置误差，一般是由加工设备、刀具、夹具、原材料的内应力、切削力等各种因素造成的。
形位误差对零件的使用性能影响很大，归纳起来主要是以下三个方面：（1）影响工作精度。
机床导轨的直线度误差，会影响加工精度；齿轮箱上各轴承座的位置误差，将影响齿轮传动的齿面接触精度和齿侧间隙。
（2）影响工作寿命。
连杆的大、小头孔轴线的平行度误差，会加速活塞环的磨损而影响密封性，使活塞环的寿命缩短。
（3）影响可装配性。
轴承盖上各螺钉孔的位置不正确，当用螺栓往机座上紧固时，有可能影响其自由装配。
零件的形位误差对其工作性能的影响不容忽视，必须予以必要而合理的限制，即规定形状和位置公差（简称形位公差）。
　　……

编辑推荐

《磨工实用技术手册》写作起点较低，进阶式自学的好帮手；多以图和表来讲解，更加直观和生动；内容新、资料全、操作内容讲解详细。

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