

<<磨工>>

图书基本信息

书名：<<磨工>>

13位ISBN编号：9787535240385

10位ISBN编号：7535240380

出版时间：2009-7

出版时间：湖北科学技术出版社

作者：雷振国 主编

页数：198

译者：湖北省劳动就业管理局湖北省人力资源和社会保障厅

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>

## 前言

中国共产党十七届三中全会明确指出：农业、农村、农民问题关系党和国家事业发展全局。解决三农问题，最根本的出路在于城镇化，创造有效的就业岗位，引导农村劳动力向制造业和服务业等非农产业转移。

我省是农业大省，农村劳动力资源丰富，做好农村劳动力的转移就业工作，对统筹城乡发展、建设和谐社会，具有重大意义。

近年来，我省农村劳动力转移就业步伐加快，成效明显。

但是，由于长期以来的二元经济结构，形成了城乡分割的就业管理体制，致使农村劳动力转移就业仍然面临较大困难。

专业技能的缺乏，也在一定程度上成为制约农村劳动力转移就业的“瓶颈”所在。

一方面，随着部分企业生产项目调整、生产方式转变、产品更新换代加快，企业对劳动者的技能要求、管理能力要求有了较大的提高，符合企业用工要求的技术工人、高级管理人员相对缺乏；另一方面，许多农村外出务工人员由于教育培训不足，文化程度偏低，职业素质与专业技能与用工单位的要求还存在一定的差距，形成有人无事做，有事无人做的局面。

## <<磨工>>

### 内容概要

这套《农村劳动力转移就业职业培训教材丛书》，涉及服务类、建筑类、机械加工类、电工电子类等适合农村劳动力转移就业的50多个岗位，对帮助农村劳动力转移就业有着现实的指导意义。全省各有关机构要适应形式的发展要求，积极引导和保护好农民朋友参加培训的积极性，大力推动我省农村劳动力转移就业工作上新台阶。

本书是其中的分册《磨工》。

## 书籍目录

第一章 磨工基础知识 一、机械视图 二、公差与配合 三、液压传动第二章 磨工常用工量具 一、常用工具 二、常用量具第三章 磨削加工与砂轮 一、磨削加工与常用磨床 二、磨削用量 三、切削液的选择 四、砂轮第四章 平面的磨削 一、平面磨削 二、平行面的磨削 三、垂直面和斜面的磨削 四、直角槽的磨削 五、平面磨削实例第五章 外圆的磨削 一、砂轮的选择、安装及修整 二、外圆磨削的形式 三、工件的装夹 四、外圆磨削的方法 五、外圆磨削实例第六章 无心外圆的磨削 一、无心外圆磨床 二、无心外圆磨削的特点及磨削原理 三、无心外圆磨削的方法 四、无心外圆磨削实例第七章 内圆的磨削 一、内圆砂轮及其正确使用 二、内圆磨削 三、工件的装夹 四、内圆磨削的方法 五、内圆磨削实例第八章 圆锥的磨削 一、圆锥各部分名称及计算 二、圆锥磨削的方法 三、圆锥磨削实例第九章 刃磨刀具 一、砂轮的选用 二、刃磨机床 三、刃磨刀具的方法第十章 磨床的保养及安全文明生产 一、磨床的润滑和保养 二、完全文明生产主要参考文献培训机构名称、地址

## 章节摘录

插图：2.通孔磨削的加工步骤（1）在三爪或四爪卡盘上装夹工件并进行找正。

（2）根据工件孔径及长度选择合适的砂轮及接长轴。

（3）调整挡铁位置，使内圆砂轮在工件两端越出的长度为砂轮宽度的 $1/2 \sim 1/3$ 。

（4）粗修整砂轮。

（5）在工件内孔两端对刀试磨，根据误差值调整机床工作台或主轴箱。

（6）采用纵磨法磨削工件内孔，使内孔磨出 $2/3$ 以上。

（7）用内径百分表测量孔的圆柱度误差，根据误差值调整机床。

（8）继续磨孔，一般应在孔径尺寸较小处先磨削，磨圆为止。

（9）重复测量及校正内孔的圆柱度误差，直到找正为止。

（10）磨去粗磨余量，留精磨量 $0.05\text{mm}$ 左右。

（11）根据图样要求，精修整砂轮。

（12）精磨内孔，磨圆为止。

（13）精确测量内孔的圆柱度误差和检查表面粗糙度值，如有不符合要求，则精细地调整机床和重新修整砂轮，直到符合要求为止。

（14）用纵磨法磨去精磨余量，使尺寸符合图样要求。

3.磨削用量的选择（1）砂轮线速度 $V_s$ 的选择：由于内圆磨具转速的限制和内圆砂轮直径较小，内圆砂轮的线速度要比外圆砂轮的线速度低，一般为 $20 \sim 30\text{m/min}$ 。

（2）工件速度 $V_w$ 的选择：内圆磨削时，为了避免工件表面烧伤，工件线速度要比外圆磨削时高，但也不能太高，否则工件表面粗糙度受影响。

在实际工作中，应根据内孔的直径和加工精度来合理选择工件速度。

工件速度一般在 $15 \sim 25\text{m/min}$ 之间。

<<磨工>>

编辑推荐

《磨工(机械加工制造类)》：农村劳动力转移就业职业培训教材。

#### 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>