

《磨工实用技术手册》

书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2005年04月01日

开本：

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787534537820

丛书名：技工系列工具书

内容简介

本书强调实用性，手册除面向机械加工行业外，还可供冶金、建材、化工等行业参考。本书兼顾大批量生产和中小批量生产，提供了工艺参数数据、磨削技术和经验，介绍了磨削中常出现的问题及解决方法，力求提高读者解决工艺中实际问题的能力。

本书着重先进性，着重介绍了高速、高效、精密磨削，数控磨削以推广提高磨削加工水平，向高质量、高效率、低成本方向发展，使磨削技术在入世后适应世界新潮流。

本书突出简明性，除必要的理论说明外，多以图表形式介绍大量资料，力求介绍成熟的经验和方法，以供读者参考。本书贯彻国家颁布的*标准，如有关磨削加工的基本术语、磨料、磨具等标准都采用近年来颁布的新标准，对提高企业管理水平和产品质量有重要意义。

目录

第一章 磨削加工基本知识

第一节 磨削加工类型和磨削特点

第二节 磨削力和磨削热

第三节 磨料与磨具

第四节 常用磨床和磨床夹具

第五节 磨削液

第六节 常用量具

第七节 砂轮的平衡与修整

第八节 安全防护

第二章 普通磨削

第一节 外圆磨削

第二节 内圆磨削

第三节 圆锥面磨削

第四节 平面磨削

第五节 无心磨削

第三章 特殊零件磨削

第一节 细长轴磨削

第二节 成形面磨削

第三节 花键轴磨削

第四节 球面磨削

第五节 套类零件磨削

第六节 齿轮磨削

第七节 螺纹磨削

第四章 刀具的刃磨

第一节 刀具的基本概念

- 第二节 刃磨机床及春附件
- 第三节 硬质合金车刀的刃磨
- 第四节 麻花钻的刃磨
- 第五节 铰刀的刃磨
- 第六节 铣刀的刃磨
- 第七节 齿轮滚刀的刃磨
- 第八节 插齿刀的刃磨
- 第九节 刃磨砂轮的选择和使用
- 第五章 高速高精磨削
 - 第一节 高速磨削
 - 第二节 宽砂轮磨削
 - 第三节 多砂轮磨削
 - 第四节 缓进给磨削
 - 第五节 恒压力磨削
 - 第六节 低粗糙度磨削
- 第六章 高速重负荷磨削
 - 第一节 高速重负荷磨削特点和磨削方法
 - 第二节 高速切断磨削
 - 第三节 清理磨削
- 第七章 超硬磨料磨具磨削
 - 第一节 金刚石砂轮磨削
 - 第二节 立方氮化硼砂轮磨削
 - 第三节 超硬磨料砂轮使用要求
- 第八章 砂带磨削
 - 第一节 砂带磨削的机理和特点
 - 第二节 砂带磨削应用范围及磨削方式
 - 第三节 砂带磨削主要部件的结构
 - 第四节 砂带磨削工艺参数选择
 - 第五节 砂带磨削实例
- 第九章 难磨材料的磨削
 - 第一节 难磨材料的特点及磨削时出现的问题
 - 第二节 不锈钢的磨削
 - 第三节 钛合金磨削
 - 第四节 高温合金的磨削
- 第十章 典型磨床结构与使用
 - 第一节 M131W型万能外圆磨床
 - 第二节 M7120 A型平面磨床
- 第十一章 数控磨床
 - 第一节 数控技术概述
 -
- 第十二章 珩磨
- 第十三章 游离磨粒加工

第十四章 常用资料

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www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)