

<<磨工加工工艺经验实例>>

图书基本信息

书名：<<磨工加工工艺经验实例>>

13位ISBN编号：9787118074208

10位ISBN编号：7118074209

出版时间：2011-9

出版时间：胡国强 国防工业出版社 (2011-09出版)

作者：胡国强 编

页数：279

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>

<<磨工加工工艺经验实例>>

内容概要

《磨工加工工艺经验实例》内容是从国内外有关机械工程杂志及作者经历诸多加工实例中遴选出来的，主要包括：砂轮的修正、平衡及磨削辅具；磨床夹具；磨削外圆、内孔、平面及型面；磨床操作、故障、加工缺陷及消除；磨床改装、部件改进及维修等，给读者在解决磨削加工中的技术难题提供帮助。

《磨工加工工艺经验实例》适合机械加工企业中的磨工、专用工装设计人员和工艺人员阅读，也可用作职业技术学院师生学习、参考。

<<磨工加工工艺经验实例>>

书籍目录

一、砂轮的修整、平衡及磨削辅具1.双斜边砂轮修整法2.电动砂轮修整器3.工具磨床砂轮修整器4.砂轮端面修整器5.简易凸半圆砂轮修整器6.砂轮凸凹圆弧修整器7.大圆弧砂轮近似修整法8.金刚石砂轮的修整9.金刚石笔的简易修复10.砂轮角度修整器11.平面磨床角度修整器12.砂轮角度简易修整器13.简易砂轮角度修整器14.y7520w砂轮修整器的改进15.巧调金刚石笔修整位置16.多角度金刚石笔修整砂轮工具17.快速平衡砂轮法18.砂轮静平衡法19.金刚砂布轮的动平衡20.砂轮负压除尘器21.摆动磨削装置22.螺旋珩磨头23.平面磨床磨头防“落刀”装置24.无心磨床辅助装置25.磨圆锥销限位装置26.磨削液磁性分离磨屑装置27.磨光机的正确使用28.可移式磨砧机29.手动液压可调研磨棒30.磨床木盖板防振沟31.快速调整磨头法32.磨床导轨油量调整法33.磨圆盘铣刀用快装心轴34.开槽砂轮二、磨削夹具1.高效磨削夹具2.三弦线拨动高精度磨胎3.可调磨夹具4.胀套式磨外圆夹具5.胀簧磨夹具6.磨曲轴连杆轴颈夹具7.磨偏心圆弧夹具8.不停车磨自定心夹头9.简易外圆磨夹具10.磨内孔夹具11.磨齿轮内孔夹具12.群钻刃磨夹具13.平磨端面夹具14.磨端面夹具15.磨削斜面的系列正弦夹具16.液性塑料磨削夹具17.研磨端齿盘简易夹具18.冲头成组磨削夹具19.磨风镐夹具20.磨床用自锁夹箍21.拨盘式薄卡箍22.磨削磁性锁紧压板三、磨削外圆、内孔、平面及型面1.车床主轴的磨削加工2.磨削通轴的技巧3.巧磨钻套外圆4.巧磨锥柄插齿刀过渡套5.巧磨细长台阶钢针6.简易曲轴磨削7.简易磨削定位轴8.钢球上磨削圆柱面9.磨锥齿轮端面外圆法10.磨削弹簧外圆11.高精度细长轴磨削12.磨细长轴的工艺13.磨削细长杆经验14.无心磨床磨削长工件15.磨细长小轴的支承架16.圆锥销的磨削17.肩台件的磨削18.磨削开口套外圆19.旋塞阀研磨质量的提高20.磨轴套快速装卸法21.提高针齿套内外圆同轴度的方法22.球形顶尖提高磨削精度23.异形圆磨削24.行星齿轮大端的球面磨削25.外圆磨床磨削凸轮26.反靠磨凸轮27.精磨凸轮轴28.磨削凸轮销圆弧29.巧磨圆弧刃铣刀30.巧磨大型花键轴31.怎样磨花键32.磨削主轴锥孔法33.铝合金工件锥孔珩磨法34.磨削斜齿轮内孔法35.巧磨斜齿轮孔36.内圆磨削小窍门37.内孔研磨的经验38.简易大孔珩磨头39.大直径薄壁件磨削40.磨削薄壁超长孔41.磨深孔辅具42.薄壁套的磨削43.薄壁内孔磨削法44.磨薄壁套孔法45.磨短薄壁套孔46.盘类零件内孔磨削47.吸磨内孔及端面法48.巧用钻床磨小孔49.磨削台阶孔50.加长内圆磨具51.小方孔研磨高招52.高精度磨孔法53.用中心架磨削精密内孔54.扇形拼块冲模磨削55.外圆磨削冲床工作键56.磨床多向可调式尾架57.简化砂轮二次加工的倒锥58.磨削分度盘59.可调式磨镶条法60.冷冲模磨削及快速定位61.扩大平磨加工高度法62.磨削清角零件63.巧磨薄片工件64.超薄板的精密磨削65.磨阀片小工具66.巧磨批量垫片67.碗形零件磨削法68.布垫平磨工艺69.巧磨铜垫圈70.巧磨垫圈71.平垫圈的改进磨削法72.简易磨销套端面夹具73.巧磨圆柱销平面74.应用点磨削平面75.湿干研磨高精度平面76.用凸面研磨加工平面77.双v形导轨移位磨削法78.周边磨削机床导轨79.阀板周边的磨削80.双向斜度的磨削81.孔定位平磨端面82.磨十字销端面法83.磨轴齿轮端面法84.平磨隔圈两端面85.两端面快速磨削86.高速低粗糙度磨削87.一种新研磨法88.平顶网纹的珩磨89.双砂轮磨削法90.平磨巧用磁力91.简易磁盘磨具92.平面磨床的电磁垫块93.用磁力斜垫铁磨削镶条94.在磁场内磨削零件95.用胀力板磨非磁性零件96.磨削非导磁零件法97.非金属平面磨削98.平磨工作台简易去磁法99.工具磨磨球面油槽100.方牙螺纹磨削法101.滚丝轮牙形角的精磨102.提高螺纹磨床加工精度103.不锈钢的磨削104.不锈钢零件的磨削105.立方氮化硼砂轮磨削钛合金106.镍基涂镀层的超精磨削107.喷涂材料的磨削108.普通砂轮磨工程陶瓷109.磨料磨具基本知识110.浅谈砂带磨削111.砂带磨削的试验与应用112.砂带磨削工艺113.砂带磨削的应用114.精密砂带振动磨削115.风动砂带磨光机116.ws-30铜合金磨削冷却液四、磨床操作、故障、加工缺陷及消除1.万能磨床巧代无心磨2.扩大外圆磨床的应用3.磨床卡盘的装卸4.无心磨床磨削无力的排除5.液压快进迟滞的检修6.螺纹磨床故障排除经验7.消除内圆磨床换向死点法8.磨床液压故障排除9.磨床工作台失控的改进10.无心磨床“倒拖”的消除11.m7130k平面磨消振12.消除螺纹磨床振动法13.消除磨削烧伤法14.磨削表面缺陷的消除15.平磨波纹原因和消除法16.解决轴颈磨削产生裂纹法五、磨床改装、部件改进及维修1.m131w磨床的改造2.导轨磨床的改造3.曲轴磨床尾架改进4.无心磨可调式滚轮组支架的改进5.工具磨床顶针架改进6.磨床闸缸的改进7.磨床油缸活塞的改进8.巧改m120w磨床头架轴承9.磨床1形螺钉的改进10.巧代磨床钢丝绳11.m7120保护线路改进12.磨床主轴修复法13.巧拆磨头电机定子14.粘补无心磨床导轮15.小砂轮与磨头的粘接16.调整磨床主轴与轴瓦简便法17.s7620磨床主轴治漏18.m1432磨床主轴治漏19.防止磨床主轴漏油法

<<磨工加工工艺经验实例>>

<<磨工加工工艺经验实例>>

章节摘录

版权页：插图：（1）结构简单，自动化程度高，可以与所有磨床相配套。

（2）该机构的磁铁盘由永久强磁铁制作而成，耐用度高。

（3）该机构设计合理，不锈钢滚筒旋转，缺口形状的磁铁盘固定，铁粉吸附厚度均匀，磨屑刮剥顺利。

由于压紧滚轮的挤压作用，铁屑中含水或含油量少，减少了环境污染。

（4）应用该装置分离磨屑，净化能力强，保证了零部件的加工精度，延长了磨削液的使用寿命。

27.磨光机的正确使用角向电动磨光机小巧，轻便，磨削效果好。

但它功率小转速高，使用不当容易损坏，造成损失。

根据实践经验和国外资料介绍，简介如何正确使用这种电动工具。

（1）不管国产或进口的磨光机，都是采用单相的220V电压，使用时千万不能插错电源。

（2）磨削时要先起动后接触工件，停止使用时也要先离开工件后断电。

（3）经常维护，每使用50h检查维护一次，更换机头传动部分的油脂。

用毛刷清扫整流子沟槽和刷窝。

如果整流子表面起毛，可用细砂纸砂光或在车床上光一刀，保证其和碳刷接触良好。

（4）注意观察火花，通过风道缝隙可以观察电火花情况：如果电火花呈蓝绿色细线状，说明磨光机运转正常，如果电火花呈一片红色火星，应立即停止使用，再继续使用就可能烧坏转子。

更换碳刷，一般碳刷高度不得小于6mm。

<<磨工加工工艺经验实例>>

编辑推荐

《磨工加工工艺经验实例》：经验的总结，智慧的结晶，提高工作效率，降低劳动强度。

<<磨工加工工艺经验实例>>

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>