

<<磨工快速入门>>

图书基本信息

书名：<<磨工快速入门>>

13位ISBN编号：9787548703037

10位ISBN编号：7548703031

出版时间：2011-6

出版时间：李燕、刘舜尧 中南大学出版社 (2011-06出版)

作者：李燕，刘舜尧 编

页数：264

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>

<<磨工快速入门>>

内容概要

《职业技能培训教材：磨工快速入门》包含磨工职业道德与安全生产、机械识图、零件毛坯成形与机械加工、金属材料及热处理等基本知识，磨削加工基础知识，外圆磨削，内圆磨削，平面磨削，内外圆锥面磨削，刀具结构与各种刀具的刃磨，细长轴磨削，薄片零件磨削，薄壁零件磨削，偏心零件磨削，磨削质量检测，磨削常见质量问题与预防措施等内容。

《职业技能培训教材：磨工快速入门》将磨工入门的基本知识、基本操作方法与基本操作技能相结合。

文字叙述简明扼要，图文并茂，通俗易懂，具有很强的实用性。

本书可作为技术工人、农民进城务工、复员退伍军人务工、劳务输出人员培训、企业下岗工人再就业和企业上岗培训的自学用书与培训教材，也可以作为高等院校各专业机械工程训练磨削加工的教学参考书。

<<磨工快速入门>>

书籍目录

第1章 磨工入门基本知识	1.1 磨工的职业道德与安全生产基本知识	1.1.1 磨削加工从业人员的职业道德	1.1.2 磨削加工安全生产基本知识	1.2 机械识图基本知识	1.2.1 机械图样的画法	1.2.2 机械图样的识读	1.3 零件毛坯成形与机械加工基本知识	1.3.1 机械零件毛坯成形方法简介	1.3.2 机械加工基本知识	1.3.3 机械切削加工方法简介	1.3.4 零件表面的加工与机械加工	1.3.5 机械加工常用量具	1.4 金属材料及热处理基本知识	1.4.1 金属材料的性能	1.4.2 金属热处理方法	1.4.3 钢铁材料	1.4.4 粉末硬质合金																																																																		
第2章 磨削加工基本知识	2.1 磨削加工的地位及其特点	2.1.1 磨削加工的分类	2.1.2 磨削加工的地位及其应用	2.1.3 磨削加工的特点	2.2 磨削过程、磨削力与磨削热	2.2.1 磨削过程	2.2.2 磨削力与磨削热	2.3 磨削液及其使用	2.3.1 磨削液的作用	2.3.2 磨削液的配方	2.3.3 磨削液的使用	2.4 磨削的基本运动与磨削用量	2.4.1 磨削的基本运动	2.4.2 磨削用量	第3章 磨床与砂轮	3.1 磨床	3.1.1 常用磨床	3.1.2 磨床的型号	3.2 磨床的润滑与保养	3.2.1 磨床维修保养的意义	3.2.2 磨床维护保养的方法	3.3 砂轮	3.3.1 砂轮的结构	3.3.2 砂轮的特性和选用	3.4 砂轮的平衡	3.4.1 正确安装砂轮的重要性	3.4.2 砂轮安装方法	3.4.3 砂轮的静平衡	3.5 砂轮的修整	3.5.1 砂轮修整的必要性	3.5.2 砂轮修整方法																																																				
第4章 外圆磨削	4.1 外圆磨床	4.1.1 万能外圆磨床的结构	4.1.2 工作台的往复运动原理	4.1.3 外圆磨削分类	4.2 工件的装夹方法	4.2.1 外圆磨削常用夹具	4.2.2 顶尖	4.2.3 夹头和拨盘	4.2.4 卡盘	4.2.5 心轴	4.2.6 心轴端部中心孔	4.3 外圆磨削方法	4.3.1 粗磨和精磨	4.3.2 磨床工作台的调整	4.3.3 外圆磨削方法	4.3.4 轴肩磨削方法	4.4 外圆磨削常见的质量问题与预防措施	第5章 内圆磨削	5.1 内圆磨削概述	5.1.1 内圆磨削分类	5.1.2 内圆磨削的特点	5.2 内圆磨削砂轮选择及安装	5.2.1 内圆磨削砂轮的选择	5.2.2 砂轮的平衡	5.2.3 砂轮接长轴	5.2.4 砂轮的修整	5.3 工件装夹	5.3.1 用三爪自定心卡盘装夹工件	5.3.2 用四爪单动卡盘装夹工件	5.3.3 用花盘装夹工件	5.3.4 用卡盘和中心架装夹工件	5.4 内圆磨削方法	5.4.1 纵向磨削法	5.4.2 切入磨削法与行星式磨削法	5.5 内圆磨削产生废品的原因及预防措施	第6章 平面磨削	6.1 平面磨削概述	6.1.1 平面磨床类型	6.1.2 平面磨削分类	6.2 平行面磨削	6.2.1 工件的装夹	6.2.2 平行面磨削方法	6.3 垂直面和斜面磨削	6.3.1 垂直面磨削	6.3.2 斜面磨削	6.4 平面磨削的技术要求与废品分析	6.4.1 平面零件的技术要求	6.4.2 平面磨削产生废品的原因及预防措施	第7章 圆锥磨削	7.1 圆锥体及其应用	7.1.1 圆锥及其特点	7.1.2 圆锥各部分尺寸计算	7.1.3 标准圆锥	7.1.4 标准锥度	7.2 圆锥面磨削方法	7.2.1 外圆锥面磨削	7.2.2 内圆锥面磨削	7.3 圆锥精度检测	7.3.1 锥(角)度检测	7.3.2 圆锥尺寸检测	7.4 磨削产生废品的原因及预防措施	第8章 刀具刃磨	8.1 刀具基本知识	8.1.1 刀具的组成	8.1.2 刀具材料	8.1.3 刀具的钝化与磨损	8.1.4 刀具切削部分的几何参数	8.2 工具磨床的夹具与砂轮	8.2.1 工具磨床及其夹具	8.2.2 刃磨砂轮的选择	8.3 刀具的刃磨方法	8.3.1 铰刀刃磨	8.3.2 铣刀刃磨	第9章 特殊零件磨削	9.1 细长轴的磨削	9.1.1 细长轴的磨削特点与技术要求	9.1.2 细长轴的磨削方法	9.2 薄片薄壁零件的磨削	9.2.1 薄片零件的磨削	9.2.2 薄壁零件的磨削	9.3 偏心零件的磨削	9.3.1 偏心零件及其装夹	9.3.2 偏心零件的磨削方法

<<磨工快速入门>>

编辑推荐

机械制造业是为国民经济各个部门提供机械装备的基础工业，是工业制造业的龙头产业。

由李燕等编著的《磨工快速入门》以注重磨工快速入门的操作基本知识、基本操作方法与基本操作技能相结合为特色，使初学磨削加工的入门者通过对本书的学习，结合操作实践，掌握磨工入门必要的基本知识、基本方法和基本技能，达到快速入门、上岗操作的目的。

书中内容通俗易懂，文字叙述力求简明扼要，图文并茂，实用性很强。

本书可以作为高等院校各专业机械制造工程训练磨削加工的教学参考书。

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>