

《磨工》

图书基本信息

书名：《磨工》

13位ISBN编号：9787111215769

10位ISBN编号：7111215761

出版时间：2007-6

出版社：机械工业

作者：薛源顺

页数：620

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

内容概要

本书是根据《国家职业标准》中磨工技师的知识要求和技能要求，按岗位培训需要的原则编写的。内容包括：高精度轴类、套类零件的磨削，高难度复杂零件的磨削，滚珠螺纹丝杠和精密螺纹的磨削，数控磨床及其编程，机械零件精度测量，磨床夹具设计，机械加工工艺规程的制订，磨削工艺理论基础。书末附有与之配套的试题库和答案，以便于企业培训、考核鉴定和读者自测自查。

本书主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构、再就业和农民工培训机构的教材，也可作为高级技校、高职、各种短训班的教学用书，还可以供有关工人自学使用。

书籍目录

序一序二前言第一章 高精度轴类、套类零件的磨削工艺第一节 高精度轴类、套类零件磨削必备的专业知识一、高精度万能外圆磨床的精度要求二、外圆磨床的精度标准三、高精度万能外圆磨床四、低表面粗糙度磨削工艺五、内、外圆磨床型号六、磨床故障分析及其排除方法七、现代成组磨削工艺八、高精度主轴的磨削工艺九、高精度套筒的磨削工艺十、高精度轴类、套类零件的精度检测十一、现代机械制造技术第二节 高精度轴类、套类零件磨削技能训练实例训练1 磨高精度主轴训练2 磨头架主轴训练3 磨环形量规训练4 磨坐标镗床主轴套筒训练5 磨平面磨床主轴训练6 磨铣床主轴训练7 磨坐标镗床主轴训练8 磨高精度空心轴复习思考题第二章 高难度复杂零件的磨削工艺第一节 高难度复杂零件磨削必备的专业知识一、典型高难度复杂零件的磨削工艺二、高难度复杂零件磨削方案的选择三、现代磨削工艺的发展趋势四、复杂零件磨削工艺中夹具的应用五、磨削加工精度的分析方法六、M2945型坐标磨床七、超硬磨料磨具及其应用八、砂轮选择的原则九、磨热轧辊的重型轧辊磨床第二节 高难度复杂零件磨削技能训练实例训练1 磨导板训练2 磨角度块训练3 磨模具支架训练4 磨偏心组合偶件训练5 磨冷冲压模具成形面训练6 磨机床工作台导轨面训练7 磨球轴训练8 磨V形块训练9 磨样板复习思考题第三章 滚珠螺纹丝杠和精密螺纹的磨削工艺第一节 滚珠螺纹丝杠和精密螺纹磨削必备的专业知识一、滚珠螺纹丝杠的结构特点二、双圆弧滚珠螺纹的主要尺寸及精度等级三、滚珠螺纹丝杠副及滚珠螺纹代号四、滚珠螺纹丝杠精度检验项目五、双圆弧滚珠螺纹丝杠的磨削工艺六、螺纹磨床的砂轮双圆弧修整器七、现代精密螺纹的磨削工艺八、螺纹的参数九、精密蜗杆的磨削工艺十、螺纹的精度检测第二节 滚珠螺纹丝杠和精密螺纹磨削技能训练实例训练1 磨双圆弧滚珠螺纹丝杠训练2 磨螺纹磨床淬硬丝杠训练3 磨精密蜗杆训练4 磨数控外圆磨床梯形螺纹丝杠复习思考题第四章 数控磨床及其编程第一节 数控机床概述一、数控机床的组成二、数控机床的坐标系三、程序编制中的数学处理概念四、计算机数控(CNC)系统的组成五、数控机床的种类第二节 CNC数控工具磨床及其编程一、CNC数控工具磨床的组成二、CNC数控工具磨床主要技术参数及数控系统主要性能三、机床零点、工件零点、参考点四、程序格式五、程序编制六、SIEMENS802D操作面板七、数控磨床故障分析复习思考题第五章 机械零件精度测量第一节 检测技术基础一、测量二、测量器具的分类三、测量方法的分类四、量具和量仪的主要度量指标第二节 测量器具一、现代测量技术二、在线自动测量装置的传感器三、精密量仪四、齿轮的测量器具复习思考题第六章 磨床夹具设计第一节 机床夹具概述一、机床夹具的主要功能二、机床夹具的组成三、机床夹具的分类四、磨床夹具第二节 定位设计一、单个定位面的定位方法二、定位设计的方法三、定位误差第三节 夹紧装置的设计一、夹紧装置的设计要求二、典型的夹紧机构第四节 磨床夹具草图的绘制一、磨床夹具设计的要求二、磨床夹具设计的步骤和方法三、磨床夹具精度及草图尺寸、公差的标注四、磨床夹具设计示例五、典型的磨床夹具六、夹具制造的基本知识复习思考题第七章 机械加工工艺流程的制订第一节 基本概念一、生产过程和工艺过程二、工艺规程和工艺路线三、机械加工工艺流程的组成四、生产纲领与生产类型五、机械加工的经济精度六、工艺文件第二节 工艺规程制订的原则及方法一、制订工艺规程的原则、方法与步骤二、毛坯的选择三、定位基准及其选择四、工艺路线的拟定五、工序内容的设计第三节 典型零件的机械加工一、精密轴类零件的机械加工二、精密套类零件的机械加工三、箱体零件的机械加工四、齿轮的机械加工第四节 不同工艺方案的经济性分析一、工艺方案的评价准则二、工艺成本三、不同工艺方案的经济性分析复习思考题第八章 磨削工艺理论基础第一节 金属磨削原理一、磨屑形成的过程二、磨屑厚度三、磨削弧四、磨削力五、磨削热六、砂轮的制造及磨削性能的评定七、砂轮的磨钝及使用寿命八、砂轮和磨削用量的选择第二节 磨削工艺的分类一、外圆磨削二、内圆磨削三、平面磨削四、成形磨削五、刀具刃磨第三节 成形砂轮的修整一、用金刚钻修整成形砂轮二、用非金刚钻修整成形砂轮三、用金刚石滚轮和金刚石模板修整成形砂轮四、成形砂轮修整时的注意事项第四节 工件装卸的自动化一、上下料机构二、双臂机械手三、工业机器人第五节 磨削工艺的改进一、技术创新的概念二、工艺创新的重要意义三、磨削工艺的改进四、设备改进的方法第六节 磨床一、外圆磨床二、内圆磨床三、平面磨床四、万能工具磨床复习思考题试题库知识要求试题一、判断题试题 答案二、选择题试题 答案三、简答题试题 答案技能要求试题一、磨砂轮架主轴二、磨内、外球面体三、磨圆锥定位组合件四、磨双偏心组合件五、磨双孔组合件模拟试卷样例参考文献

编辑推荐

本书是根据《国家职业标准》中磨工技师的知识要求和技能要求，按岗位培训需要的原则编写的。内容包括：高精度轴类、套类零件的磨削，高难度复杂零件的磨削，滚珠螺纹丝杠和精密螺纹的磨削，数控磨床及其编程，机械零件精度测量，磨床夹具设计，机械加工工艺规程的制订，磨削工艺理论基础。书末附有与之配套的试题库和答案，以便于企业培训、考核鉴定和读者自测自查。本书主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构、再就业和农民工培训机构的教材，也可作为高级技校、高职、各种短训班的教学用书，还可以供有关工人自学使用。

精彩短评

1、内容比较具体，使用的比较多。对于考等级证实很使用的。

《磨工》

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：www.tushu000.com