

<<现代磨削技术>>

图书基本信息

书名：<<现代磨削技术>>

13位ISBN编号：9787111110958

10位ISBN编号：7111110951

出版时间：2004-5

出版时间：机械工业出版社

作者：李伯民,赵波

页数：538

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>

<<现代磨削技术>>

内容概要

《现代磨削技术》共分15章，全面系统地论述了总结了磨削加工技术。书中既对传统磨削加工的实用技术作了介绍，又对磨削领域的最新理论研究成果及新开发成功的先进磨削加工工艺技术作了重点论述。

特别在内容上突出了磨削加工技术的实用性。

《现代磨削技术》第1章确立了磨削加工系统是一个系统工程的理念。

其余各章分别论述了磨削原理、砂轮的磨损与修整、磨削液的特性与选用；普通磨料磨具的特性与原理、超硬磨料磨具的特性与选用；固结磨具磨削工艺、精整磨削工艺、砂带磨削工艺，游离磨粒各种加工工艺方法；高效与超精密磨削新工艺，难加工材料的磨削工艺；磨削工艺中的新技术、数控磨床技术，磨削加工检测技术。

《现代磨削技术》可用作广大从事机械加工，特别是从事磨削加工的技术工人学习与培训用书；机械制造各部门的工程技术人员的技术参考书；也可用作大中专院校机械设计、制造及自动化专业师生学习工程技术的用书。

<<现代磨削技术>>

书籍目录

前言本书所作主要符号第1章 磨削加工技术概论 1.1 磨削加工技术发展概况 1.2 磨削加工方法与分类 1.3 磨削工艺系统 1.4 磨削加工技术发展趋势第2章 磨削原理 2.1 磨削过程的特点及切削形成 2.2 表征磨削过程的磨削要素 2.3 磨削刀 2.4 磨削温度第3章 磨料磨具及其选择使用 3.1 普通磨料与磨具 3.2 普通磨料磨具的选择与使用 3.3 超硬磨料及其磨具 3.4 超硬磨料磨具特性的选择第4章 砂轮的磨损与修整 4.1 砂轮的堵塞 4.2 砂轮的磨损 4.3 砂轮磨损的检测 4.4 普通磨料砂轮的修整 4.5 超硬磨料砂轮的修整 4.6 超硬磨料磨具修整技术的新进展第5章 磨削液 5.1 磨削液的性能和效果 5.2 磨削液的种类和组成 5.3 添加剂的种类和给成 6.4 磨削液的供给方法与效果第6章 磨削加工表面质量 6.1 磨削加工表面质量的含义及其对使用性能的影响 6.2 磨削表面纹理 6.3 磨削表面物理力学性能 6.4 磨削表面完整性参数综合影响及改善措施 6.5 磨削加工中的振动第7章 固结磨具磨削工艺.....第8章 高效及超精密磨削第9章 涂附磨具磨削工艺技术第10章 精整加工技术第11章 游离磨粒加工技术第12章 硬脆材料与难加工材料磨削第13章 磨削工艺中的新技术第14章 数控磨床第15章 磨削中的精密测量技术参考文献

<<现代磨削技术>>

编辑推荐

本书共分15章，全面系统地论述了总结了磨削加工技术。

书中既对传统磨削加工的实用技术作了介绍，又对磨削领域的最新理论研究成果及新开发成功的先进磨削加工工艺技术作了重点论述。

特别在内容上突出了磨削加工技术的实用性。

本书第1章确立了磨削加工系统是一个系统工程的理念。

其余各章分别论述了磨削原理、砂轮的磨损与修整、磨削液的特性与选用；普通磨料磨具的特性与原理、超硬磨料磨具的特性与选用；固结磨具磨削工艺、精整磨削工艺、砂带磨削工艺，游离磨粒各种加工工艺方法；高效与超精密磨削新工艺，难加工材料的磨削工艺；磨削工艺中的新技术、数控磨床技术，磨削加工检测技术。

本书可用作广大从事机械加工，特别是从事磨削加工的技术工人学习与培训用书；机械制造各部门的工程技术人员的技术参考书；也可用作大中专院校机械设计、制造及自动化专业师生学习工程技术的用书。

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>