第一图书网, tushu007.com

<<磨削加工技术>>

图书基本信息

书名：<<磨削加工技术>>

13位ISBN编号：9787111217091

10位ISBN编号：7111217098

出版时间：2007-9

出版时间：机械工业出版社

作者：庄司克雄

页数：193

译者：郭隐彪,王振忠

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

内容概要

《磨削加工技术》以磨削加工机理为重点，对磨削砂轮、磨削加工的表面粗糙度、磨削模型、磨削力、砂轮修整、磨损、磨削新技术等方面进行了重点阐述，形成相对完善的磨削理论，同时在内容上尽可能地将磨削现象用模型化的方式表示，并采用大量理论实验的扫描电子显微镜(SEM)立体照片，深人地论述了磨削加工的本质，本书在磨削加工技术方面具有很高的理论价值和实际指导作用。

本书共8章，主要有磨削加工概要；磨削砂轮知识；磨削加工的表面粗糙度理论；磨削机理；磨削力理论；砂轮的修形和修锐；砂轮的磨损和再生作用；当前磨削新技术等。

<<磨削加工技术>>

书籍目录

译丛序言前言第1章 磨削加工概要1.1 磨削加工的定义及其地位1.2 磨削加工的特点1.3 磨削加工的分类第2章 磨削砂轮2.1 磨削砂轮的三要素和五因素2.2 磨粒2.3 结合剂的种类和结合度2.4 组织2.5 砂轮的旋转破坏强度第3章 磨削加工的表面粗糙度3.1 磨削加工表面粗糙度的形成理论3.2 粗糙度理论公式中存在的诸多问题第4章 磨削机理4.1 磨粒切入深度和磨粒切削长度4.2 基于三维砂轮模型的理论公式第5章 磨削力5.1 磨削力的理论公式5.2 磨削力比的尺寸效应5.3 磨削力的测定第6章 砂轮的修形和修锐6.1 修形和修锐的意义6.2 普通砂轮的修整6.3 超硬磨粒砂轮的修形和修锐第7章 砂轮的磨损和再生作用7.1 砂轮的磨损和寿命7.2 磨粒切削刃的再生作用7.3 树脂结合剂金刚石砂轮磨粒的埋没现象7.4 骨材磨粒的磨损第8章 磨削新技术8.1 缓进给磨削8.2 超高速磨削8.3 超精密镜面磨削8.4 非球面磨削8.5 平面珩磨

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