

<<磨削加工>>

图书基本信息

书名：<<磨削加工>>

13位ISBN编号：9787111242413

10位ISBN编号：7111242416

出版时间：2008-6

出版时间：机械工业出版社

作者：王先逵 编

页数：219

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>

<<磨削加工>>

内容概要

《磨削加工》以制造工艺为主线，数据与方法相结合，汇集了我国多年来工艺工作的成就和经验，反映了国内外现代工艺水平及其发展方向。

手册全面、系统地介绍了机械加工工艺中的各类技术，全书分3卷出版，工艺基础卷、加工技术卷、系统技术卷，共32章。

本卷包括车削、镗削、铣削、锯削、钻削、扩削、铰削、拉削、刨削、插削、磨削加工，齿轮、蜗轮蜗杆、花键加工，螺纹加工，特种加工，精密加工和纳米加工，高速切削，难加工材料的切削加工，表面工程技术。

《磨削加工》以实用性为主，兼顾先进性、系统性，具有信息量大、标准新、内容全面、数据准确、便查等突出特点，可供机械制造全行业的机械加工工艺人员使用，也可供有关专业的工程技术人员和工科院校师生参考。

本单行本主要包括磨削原理、磨削液、磨床与磨床夹具、磨料磨具、磨削加工工艺等内容。

<<磨削加工>>

书籍目录

第2卷 加工技术卷	第5章 磨削加工	5.1 磨削原理	5.1.1 磨削加工方法与分类	5.1.2 磨削加工的特点与切屑形成
		1. 磨削加工的特点	2. 切屑的形成	5.1.3 磨削基本参数
	5.1.4 磨削力和磨削功率	1. 磨削力	2. 磨削功率	5.1.5 磨削热与磨削温度
	1. 磨削温度	2. 降低磨削温度的途径	5.1.6 砂轮的磨损	1. 砂轮磨损的形态
	2. 砂轮磨损的原因	5.2 磨削液	5.2.1 磨削液的性能要求	5.2.2 磨削液的种类和组成
	1. 油基磨削液	(1) 矿物油	(2) 极压油	2. 水基磨削液
	(1) 乳化液及极压乳化液	(2) 无机盐水溶液	(3) 化学合成水溶液	5.2.3 磨削液的选用
	5.2.4 磨削液的供给方法	1. 浇注法	2. 喷射法	3. 内冷却供液方式
	4. 喷雾法	5. 浸渍砂轮法	5.2.5 磨削液的过滤方法	1. 涡旋分离器
	2. 纸质过滤装置	5.3 磨床与磨床夹具	5.3.1 磨床的技术参数及加工精度	1. 外圆磨床
	2. 无心磨床	3. 内圆磨床	4. 平面磨床	5. 中心孔磨床
	6. 坐标磨床	7. 导轨磨床	8. 珩磨机床	9. 外圆砂带磨床
	10. 研磨机床	11. 数控磨床	5.3.2 磨床夹具	1. 磨床通用夹具
	(1) 顶尖和鸡心夹头	(2) 心轴	(3) 中心孔柱塞	(4) 弹簧夹头
	(5) 卡盘及花盘	(6) 磁力吸盘及磁力过渡垫块	(7) 精密平口虎钳	(8) 磨直角用夹具
	、直角块和多角形块	2. 典型专用磨床夹具	(1) 专用矩形电磁吸盘	(2) 真空吸盘
	(3) 真空夹头	5.4 磨料磨具	5.5 磨削加工工艺
			5.6 磨削加工中常见缺陷及其解决办法	

<<磨削加工>>

章节摘录

第2卷 加工技术卷 第5章 磨削加工 5.2 磨削液 5.2.1 磨削液的性能要求 1) 润滑性能 所谓润滑性能是指磨削液渗入磨料——工件及磨料一切屑之间形成润滑膜。润滑性能包括润湿性和形成耐高压、高温的润滑膜的能力。润湿性是指磨削液对金属表面渗透粘附的能力，因磨削液中含有表面活性物质，故与金属表面有很大的亲和力。

.....

<<磨削加工>>

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:<http://www.tushu007.com>