

<<先进电火花加工技术>>

图书基本信息

书名：<<先进电火花加工技术>>

13位ISBN编号：9787118031270

10位ISBN编号：7118031275

出版时间：2004-9

出版时间：国防工业出版社

作者：赵万生

页数：346

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>

## <<先进电火花加工技术>>

### 内容概要

《先进电火花加工技术》结合作者及其研究集体近年来的科研成果并汇集了国内外研究与发展的资料，较为系统而详细地介绍了最新的电火花加工技术。

在计算机技术、微电子技术、控制技术飞速发展的推动下，电火花加工技术已经可以对工艺过程实施更加精确的控制，因而促进了加工工艺水平的飞速提高。

特别是近几年来，这种提高更是呈加速趋势。

许多新的电火花加工方法与控制方法也不断涌现，诸如镜面电火花加工技术、微细电火花加工技术、电火花放电沉积表面改性技术、分层式电火花铣削加工技术、非导电材料的电火花加工技术、气体中放电电火花加工技术、电火花加工过程模糊控制技术等。

这些新技术的诞生与发展，极大地丰富了电火花加工技术的内涵，并突破了以往人们对于这一工艺方法在认识上的局限性。

这些新技术的推广与应用，必将促进我国制造技术的提高与发展，也将对解决我国国防制造中的一些难题提供很好的借鉴。

《先进电火花加工技术》适合于从事制造技术的工程技术人员、制造专业的教师、博士与硕士研究生阅读，也是相关人士了解最新制造技术的一本参考书。

## <<先进电火花加工技术>>

### 书籍目录

第一章 电火花加工技术基础  
1.1 电火花加工的基本原理及其分类  
1.1.1 电火花加工的原理和设备组成  
1.1.2 电火花加工的特点及其应用  
1.1.3 电火花加工工艺方法分类  
1.2 电火花加工的机理  
1.2.1 极间介质的电离、击穿、形成放电通道  
1.2.2 介质热分解、电极材料熔化、汽化热膨胀  
1.2.3 电极材料的抛出  
1.3.4 极间介质的消电离  
1.3 电火花加工中的一些基本规律  
1.3.1 影响材料放电蚀除的主要因素  
1.3.2 电火花加工的加工速度和工具的损耗速度  
1.3.3 影响加工精度的主要因素  
1.3.4 电火花加工的表现质量  
1.4 电火花加工脉冲电源  
1.4.1 对脉冲电源的要求及其分类  
1.4.2 RC线路脉冲电源  
1.4.3 晶体管式脉冲电源  
1.5 电火花加工的自动进给调节系统  
1.5.1 自动进给调节系统的作用、技术要求和分类  
1.5.2 自动进给调节系统的基本组与部分主要参考文献  
第二章 镜面电火花加工技术  
2.1 镜面电火花加工技术的产生与实现手段  
2.2 小面积镜面加工  
2.2.1 精规准电源的设计  
2.2.2 小面积镜电火花加工工艺  
2.3 大面积混粉电火花镜面加工  
第三章 电火花表面改性技术  
第四章 精密与微细电火花加工技术  
第五章 电火花铣削加工技术  
第六章 非导电材料与气体介质电火花加工  
第七章 开放式电火花加工数控系统  
第八章 电火花加工的CAD/CAPP/CAM与智能工艺决策技术  
第九章 电火花加工的智能模糊控制技术  
主要参考文献  
本书所用主要符号  
本书所出现的主要缩略语

<<先进电火花加工技术>>

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>