

<<高速切削加工技术>>

图书基本信息

书名：<<高速切削加工技术>>

13位ISBN编号：9787118032093

10位ISBN编号：7118032093

出版时间：2004-5

出版时间：国防工业出版社

作者：艾兴

页数：322

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>

<<高速切削加工技术>>

内容概要

《高速切削加工技术》首先回顾了高速切削加工技术的历史由来、研究发展和应用现状，主要内容包
括高速切削加工的理论基础、切削刀具与机床、加工表面质量和安全技术，以及高速硬切削的理论
与技术等。

与普通切削加工相比，高速切削加工的切屑形成、切削力学、切削热与切削温度和刀具磨损与破损等
基础理论有其不同的特征，书中对此进行了分析和讨论；高速切削刀具和高速切削机床是高速切削加
工中最重要的核心技术，文中作了详细介绍；以具体应用和实验结果阐述了高速切削加工表面粗糙度
。

加工硬化和残余应力的变化规律。

为了推广应用高速切削加工技术，介绍了很多具体应用实例，以供参考。

强调指出了高速切削加工安全技术的重要性，应予以特别重视。

高硬材料加工日益普遍，最后开辟专章，介绍了其理论、技术及应用。

<<高速切削加工技术>>

书籍目录

第1章 绪论1.1 高速切削加工的定义和优越性1.1.1 高速切削加工的定义1.1.2 高速切削加工的优越性1.2 高速切削加工的历史回顾与现状1.3 高速切削加工在国内的研究与应用1.4 高速切削加工研究体系及关键技术1.4.1 高速切削加工研究体系1.4.2 高速切削加工的关键技术1.5 展望参考文献第2章 高速切削加工理论基础2.1 高速切削加工切屑形成特征2.1.1 切屑形成的实验研究2.1.2 切削速度对切屑形成的影响2.2 高速切削加工的切削力学2.2.1 切屑变形的基本关系2.2.2 切削力的基本关系2.2.3 剪切角 ϕ 和摩擦系数 μ 的讨论2.2.4 切削力实验2.3 切削热和切削温度2.3.1 切削热分析2.3.2 切削温度分析2.3.3 切削热和切削温度实验2.4 高速切削刀具的磨损和破损特征2.4.1 高速切削刀具的损坏形态2.4.2 高速切削刀具的损坏机理2.4.3 高速切削刀具的寿命2.5 小结参考文献第3章 高速切削加工刀具3.1 高速切削加工对刀具材料的要求3.2 高速切削刀具可靠性研究3.2.1 刀具材料可靠性3.2.2 基于刀具可靠性的高速切削刀具结构设计3.3 高速切削加工的刀具材料种类、性能及其合理选择3.3.1 金刚石刀具3.3.2 立方氮化硼刀具3.3.3 陶瓷刀具3.3.4 TiC (N) 基硬质合金3.3.5 硬质合金涂层刀具3.3.6 超细晶粒硬质合金3.3.7 粉末冶金高速钢3.3.8 高速切削刀具材料的合理选择3.4 高速切削加工刀具的构造特点3.4.1 高速切削对刀具系统的要求3.4.2 7:24锥度的工具系统3.4.3 高速切削旋转刀具的刀柄结构——HSK和KM系统3.4.4 高速切削旋转刀具的刀柄结构——改进型设计3.4.5 高速回转刀具的结构特点3.5 小结参考文献.....第4章 高速切削加工机床第5章 高速切削加工表面质量第6章 高速切削加工的应用与安全技术第7章 高速硬切削附录 缩写词

<<高速切削加工技术>>

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>