

<<高速加工工具系统>>

图书基本信息

书名：<<高速加工工具系统>>

13位ISBN编号：9787118038880

10位ISBN编号：7118038881

出版时间：2005-8

出版时间：国防工业

作者：王贵成王树林董广强

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>

<<高速加工工具系统>>

内容概要

本书系统阐述了高速加工工具系统基础共性技术。书中以HSK工具系统为重点，通过结构分析、模型建立和数值模拟，系统地揭示出高速加工HSK工具系统性能及其变化基本规律等内容。

<<高速加工工具系统>>

书籍目录

第一章 绪论/1 1.1 高速加工技术/1 1.2 高速加工工具系统/4 1.3 高速加工工具系统研究的主要内容及其意义/10第二章 高速加工机床/14 2.1 概述/14 2.2 高速加工机床的主体结构/18 2.3 高速加工中心/32 2.4 其他高速加工机床/38 2.5 虚拟轴高速机床/43第三章 高速加工工具系统结构/48 3.1 高速加工工具系统应满足的功能要求/48 3.2 高速加工工具系统的截面形状/49 3.3 高速加工工具系统的夹紧机构/56 3.4 常用高速加工工具系统简介/65第四章 HSK工具系统性能/78 4.1 HSK工具系统定位精度/78 4.2 HSK工具系统刚度特性/81 4.3 HSK工具系统动态特性/93第五章 HSK工具系统的力学模型/96 5.1 HSK工具系统力学模型的建立/96 5.2 HSK工具系统的轴向刚度/98 5.3 HSK工具系统的径向刚度/99 5.4 HSK工具系统的扭转刚度/102 5.5 DIN标准与ISO标准的HSK工具系统性能/104第六章 HSK工具系统性能的数值模拟/106 6.1 数值模拟分析的必要性及其有效性/106 6.2 高速加工刀柄静态变形及其极限转速/108 6.3 离心力对高速加工工具系统性能的影响/112第七章 HSK工具系统的动平衡/114 7.1 概述/114 7.2 影响高速加工工具系统动平衡精度的主要因素/116 7.3 高速加工工具系统动平衡精度等级的确定/117 7.4 高速加工工具系统动平衡精度的修正/119 7.5 高速加工工具系统动平衡的检测与平衡技术/121 7.6 高速加工工具的动平衡失稳/124第八章 高速加工表面质量/128 8.1 概述/128 8.2 高速加工的刀具材料/129 8.3 高速加工工件表面粗糙度/130 8.4 高速加工工件表面硬化/134 8.5 高速加工工件表面残余应力/136 8.6 HSK刀柄特性对表面粗糙度的影响/140第九章 HSK专家知识系统的开发及应用/147 9.1 概述/147 9.2 HSK刀柄选用的基本规则/152 9.3 HSK专家知识系统的建立/156 9.4 HSK工具系统的故障诊断/163 9.5 HSK专家知识系统的应用/166第十章 HSK工具系统的制造尺寸/168 10.1 HSK工具系统制造标准的发展过程/168 10.2 HSK锥面配合的可靠性/169 10.3 HSK-A型刀柄与主轴尺寸/177 10.4 HSK-B型刀柄与主轴尺寸/192 10.5 HSK-C型刀柄与主轴尺寸/207 10.6 HSK-D型刀柄与主轴尺寸/220 10.7 HSK-E型刀柄与主轴尺寸/233 10.8 HSK-F型刀柄与主轴尺寸/244

<<高速加工工具系统>>

编辑推荐

本书系统阐述了高速加工工具系统基础共性技术，以HSK工具系统为重点，通过结构分析、模型建立和数值模拟，系统地揭示出高速加工HSK工具系统性能及其变化基本规律；同时对高速加工表面质量，工具系统的动平衡及其控制技术、HSK刀柄的制造和使用技术等进行了比较深入的分析；此外，介绍了自主开发的HSK专家知识系统，提出了合理选用HSK刀柄与切削用量的主要方法和途径。

<<高速加工工具系统>>

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>