

<<金属切削液>>

图书基本信息

书名：<<金属切削液>>

13位ISBN编号：9787122009623

10位ISBN编号：7122009629

出版时间：2007-9

出版时间：7-122

作者：刘镇昌

页数：271

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>

<<金属切削液>>

内容概要

本书根据金属切削液用户的需要，系统讲述了如何选择、配制和管理切削液。内容包括切削液的种类与组成、性能与评价、选择与应用、配制与管理，最后列表说明了切削液常见问题、产生原因与防止对策。

本书力求严谨务实，简明扼要，突出实用性。主要面向金属切削液的广大用户——从事金属切削加工的管理人员、技术人员以及生产工人；对从事切削液生产、管理和开发研究的人员以及学习机械制造专业的大中专师生也颇有参考价值。

<<金属切削液>>

书籍目录

第1章 切削液的种类与组成1.1 切削液的分类1.1.1 国外切削液的分类标准1.1.2 我国切削液的分类标准1.2 切削液的组成1.2.1 油基切削液的组成1.2.2 水基切削液的组成参考文献第2章 切削液的性能与评价2.1 切削过程的输入、输出参数及其相互关系2.2 切削液的加工性能及其评价2.2.1 评价切削液加工性能的实机切削试验方法2.2.2 评价切削液加工性能的模拟切削试验方法2.3 切削液的理化性能及其评价2.3.1 油基切削液的理化性能试验项目及评价方法2.3.2 水基切削液的理化性能试验项目及评价方法2.3.3 油基切削液和水基切削液共同的理化性能试验项目及评价方法2.4 切削液的环境性能及其评价2.4.1 切削液与劳动卫生2.4.2 切削液的安全性2.4.3 切削液与环境参考文献第3章 切削液的选择与应用3.1 各种切削液的性能比较3.1.1 油基切削液与水基切削液的性能比较及选用要点3.1.2 不同类型油基切削液的性能比较及选用要点3.1.3 不同类型水基切削液的性能比较及选用要点3.2 常用机械工程材料的切削加工性及对切削液的适应性3.2.1 铸铁3.2.2 钢材3.2.3 难加工材料(不锈钢、钛合金、高温合金)3.2.4 有色金属及其合金3.3 各种切削方式按加工性能选择切削液3.3.1 车削加工3.3.2 铣削加工(含锯切加工)3.3.3 孔的切削加工(钻、镗、铰、铰)3.3.4 拉削加工3.3.5 齿轮的切削加工3.3.6 螺纹加工3.3.7 组合机床、加工中心、自动生产线3.4 选择切削液的经济性考虑3.4.1 制造费用的构成3.4.2 制造费用分项明细3.4.3 计算案例设置3.4.4 制造费用计算方法3.4.5 各案例经济性分析3.5 选择切削液的环境卫生因素3.6 选择切削液的具体步骤参考文献第4章 切削液的配制与管理第5章 切削液常见故障分析与对策附录附录1 合成切削液技术要求(摘自GB/T 6144—85)附录2 微乳化切削液主要技术性能指标(摘自JB/T 7453—1994)

<<金属切削液>>

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>