

<<金属加工液基础与应用>>

图书基本信息

书名：<<金属加工液基础与应用>>

13位ISBN编号：9787802290273

10位ISBN编号：7802290279

出版时间：2006-5

出版时间：中国石化出版社

作者：关子杰

页数：187

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>

<<金属加工液基础与应用>>

内容概要

本书从金属加工中发生的摩擦行为出发,介绍对金属加工液的性能要求,水基和油基金属加工液的组成以及它们在金属切削和成形加工中的应用。

同时,叙述了用于金属加工液的添加剂组合及一些配方研究的实例,最后介绍了用于金属加工液的分析评定方法。

本书适用于从事金属加工液研究、生产的技术人员以及销售和使用金属中工液的人士使用与参考。

<<金属加工液基础与应用>>

书籍目录

第一章 绪论一、发展中的金属加工液二、本书的特点三、目前认识金属加工液适逢其时第二章 金属加工液的分类和市场第一节 分类一、ISO分类二、我国分类三、美国分类四、日本分类五、分类评论第二节 市场第三章 金属加工摩擦学第一节 摩擦学基础一、摩擦与润滑二、磨损第二节 金属加工中的摩擦学第三节 刀具有规定几何形状的切削一、基本变形区(I区)二、刀-屑接触区(II区)三、刀-工件接触区(III区)四、滞流层、积屑瘤和鳞刺五、切削温度六、刀具磨损和损坏第四节 刀具无固定几何形状的切削第五节 金属成形加工第四章 金属加工液的功能、性能和组分第一节 金属加工液的主要功能一、润滑二、冷却三、冲洗四、防锈第二节 金属加工液应具有的性能一、良好的润滑性能二、良好的冷却性能三、良好的润湿性和渗透性四、防锈性五、抗泡性六、防霉性七、低油雾八、清洗性九、退火清净性第三节 金属加工液的组分一、基础油二、添加剂第五章 油基金属加工液第一节 基础油第二节 极压抗磨添加剂一、极压添加剂的复合和优化二、油性添加剂的应用三、抗磨添加剂四、极压抗磨添加剂在不同工作温度下的作用五、极压抗磨剂的作用机理简介第三节 其他功能的添加剂及降低油雾方案第四节 油基金属加工液配方模式第六章 水基金属加工液第一节 水基金属加工液组分一、水质二、乳化剂及乳化性三、水溶性防锈剂四、极压润滑性添加剂五、水溶性极压剂PAGS六、基础油七、水基增稠剂八、配制水基金属加工液的考虑要点第二节 乳化油的配制一、规格二、配制实例三、小结第三节 微乳化油的配制一、机械行业标准JB/T 7453—1994二、配制实例三、小结第四节 化学水溶液型金属加工液的配制第五节 水基金属加工液的使用和在使用中的降解和维护一、微生物腐败二、氧化降解三、添加剂消耗四、水基金属加工液的长寿命及使用维护第六节 废水基金属加工液的排放处理一、蒸发法二、化学法三、薄膜分离第七节 在部分加工中以油基代水基的趋势增强第七章 金属切削及其润滑技术第一节 切削工艺简述第二节 切削液的配方考虑要点一、加工方法苛刻度二、操作苛刻度三、工件材质第三节 典型切削液的组成及配方技术一、配制实例二、小结三、加工中水基与油基的选择要点第八章 金属塑性成形及润滑技术第一节 塑性成形摩擦学特点第二节 挤压一、挤压坯料预处理二、纯油挤压用的润滑油第三节 拉拔一、干法二、湿法第四节 轧制一、轧制的摩擦特点二、钢板热轧用润滑剂三、薄板轧制用冷轧制润滑剂四、有色金属轧制液第五节 金属板料面积成形一、金属板料面积成形及润滑特点二、金属板料面积成形润滑剂典型例子三、小结第九章 金属加工液的部分评定方法及讨论第一节 水基金属加工液的试验方法一、水的硬度测定二、防锈性试验三、抗菌性试验四、抗泡性试验五、DH值测定六、腐蚀性试验七、乳化安定性试验第二节 金属加工液极压润滑性能的评定一、认识四球机二、简易攻丝扭矩测试方法三、拉深润滑模拟评定试验机四、法莱克斯(Falex)销与V形块试验五、建立相关的模拟试验是发展金属加工液的关键所在参考文献

<<金属加工液基础与应用>>

编辑推荐

本书从金属加工过程发生的摩擦学入手，进而联系到要解决这些摩擦学问题，就需要了解金属加工润滑剂的性质和组成，希望读者能从书中较完整地了解到所关心的某类金属加工润滑剂的相关内容。本书适用于从事金属加工液研究、生产的技术人员以及销售和使用金属加工液的人士使用与参考

<<金属加工液基础与应用>>

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>