

《难加工材料切削加工》

图书基本信息

书名：《难加工材料切削加工》

13位ISBN编号：9787111051619

10位ISBN编号：7111051610

出版时间：1996-09

出版社：机械工业出版社

页数：244

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

书籍目录

目录

前言

第一篇 难加工材料切削加工的基础知识

第一章 被加工材料的切削加工性

第一节 材料切削加工性的含义

第二节 衡量切削加工性的指标

第三节 工件材料方面诸因素对切削加工性的影响

第四节 工件材料切削加工性的综合分析

第二章 难加工材料的分类及切削加工特点

第一节 难加工材料的分类

第二节 难加工材料的切削加工特点

第三章 改善难加工材料切削加工性的途径

第一节 改善材料本身的切削加工性

第二节 合理选用刀具材料

第三节 合理使用切削液

第二篇 难加工金属材料的切削加工

第四章 高强度钢和超高强度钢的切削加工

第一节 概述

第二节 高强度钢和超高强度钢的切削加工特点

第三节 切削高强度钢和超高强度钢的有效途径

第五章 高锰钢的切削加工

第一节 概述

第二节 切削高锰钢的有效途径

第六章 淬硬钢与冷硬铸铁、耐磨合金铸铁的切削加工

第一节 概述

第二节 淬硬钢与冷硬铸铁、耐磨合金铸铁的切削加工特点

第三节 淬硬钢与冷硬铸铁、耐磨合金铸铁的切削加工途径

第七章 不锈钢及高温合金的切削加工

第一节 概述

第二节 不锈钢、高温合金的切削加工特点

第三节 不锈钢、高温合金的车削加工

第四节 不锈钢、高温合金的其它切削加工

第八章 钛合金的切削加工

第一节 概述

第二节 钛合金的切削加工特点

第三节 钛合金的车削加工

第四节 钛合金的其它切削加工

第九章 热喷焊（涂）材料的切削加工

第一节 概述

第二节 喷焊（涂）材料的切削加工特点

第三节 喷焊（涂）材料的切削加工

第十章 稀有难熔金属及合金的切削加工

第一节 钨（W）及其合金的切削加工

第二节 钼（Mo）及其合金的切削加工

第三节 钽（Ta）、铌（Nb）的切削加工

第四节 锆（Zr）的切削加工

第三篇 难加工非金属和复合材料的切削加工

第十一章 工程塑料的切削加工

第一节 概述

第二节 工程塑料的切削加工特点

第三节 工程塑料的切削加工实例

第十二章 工程陶瓷材料的切削加工

第一节 概述

第二节 工程陶瓷材料的特性及脆性破坏机理探讨

第三节 工程陶瓷材料的切削加工

第四节 工程陶瓷材料的磨削

第十三章 复合材料的切削加工

第一节 概述

第二节 聚合物基纤维增强复合材料（FRP）简介

第三节 聚合物基纤维增强复合材料（FRP）的切削加工

第四节 金属基纤维增强复合材料（FRM）的切削加工

第十四章 其它非金属材料的切削加工

第一节 工程橡胶的切削加工

第二节 工业搪瓷的加工

第三节 石材的加工

第四篇 难加工材料的其它机械加工方法

第十五章 难加工材料的磨削加工

第一节 不锈钢的磨削加工

第二节 高温合金的磨削加工

第三节 喷焊（涂）层的磨削加工

第四节 钛合金的磨削加工

第十六章 振动切削

第一节 概述

第二节 振动切削过程解析

第三节 振动切削装置及在难加工材料加工中的应用

第十七章 加热切削

第一节 概述

第二节 加热切削中的加热方法

第三节 加热切削机理探讨

第四节 难加工材料加热切削举例

第十八章 难加工材料的其它切削加工方法

第一节 带磁切削

第二节 低温切削

参考文献

《难加工材料切削加工》

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：www.tushu000.com