

《难切削材料加工技术》

图书基本信息

书名：《难切削材料加工技术》

13位ISBN编号：9787118057928

10位ISBN编号：7118057924

出版时间：2008-8

出版社：郑文虎 国防工业出版社 (2008-08出版)

作者：郑文虎

页数：241

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

《难切削材料加工技术》

内容概要

《难切削材料加工技术》以问答的形式，较系统地介绍了有关难切削材料加工的基础知识和淬火钢、不锈钢、高强度钢、高锰钢、冷硬铸铁、钛合金、高温合金、热喷涂(焊)材料、难熔金属、纯金属、工程塑料、复合材料、软橡胶、硬脆非金属材料和其他难切削材料的加工，共15部分内容，近300个题目。书末配光盘简要地介绍难切削材料的性能，以现场操作的形式详细介绍了淬火钢、不锈钢、钛合金、高温合金、冷硬铸铁和耐磨合金铸铁、砂轮、硬质合金、工程陶瓷、热喷涂材料、软橡胶、高锰钢、高强度钢、复合材料和难熔金属等难切削材料的加工。特别给出了其切削特点、切削条件的选择和切削时应注意的问题，使学习者能顺利地对这些难切削材料的切削加工。

《难切削材料加工技术》简明实用，可供广大从事机械加工的技术工人使用，也可供专业学校师生和工艺人员参考。

书籍目录

一、基础知识1. 什么是金属切削加工？什么是主运动和进给运动？2. 什么是切削用量三要素？3. 什么是切削层和切削层要素？4. 刀具切削部分的结构要素有哪些？5. 确定刀具标注角度有哪些参考平面？6. 刀具六个主要角度的定义是什么？7. 前角和倒棱的作用及选择原则是什么？8. 后角的作用和选择原则是什么？9. 主偏角的作用和选择原则是什么？10. 副偏角的作用和选择原则是什么？11. 刃倾角的作用和选择原则是什么？12. 什么是金属切削过程的基本规律？它对切削加工有哪些影响？13. 什么是积屑瘤？它对切削过程有什么影响？14. 控制积屑瘤产生的措施有哪些？15. 什么是冷加工硬化？它对切削加工有何影响？16. 什么是切削力？影响切削力的因素有哪些？17. 什么是单位切削力和切削功率？18. 切削热是怎样产生和传出的？19. 影响切削温度的主要因素有哪些？20. 怎样控制切削热的增高？21. 冷却润滑液是怎样起冷却润滑作用的？22. 常用的冷却润滑液分哪几类？特点是什么？23. 冷却润滑液的添加剂有哪些？其作用是什么？24. 常用的冷却润滑液配方有哪些？25. 怎样选用冷却润滑液？26. 在切削中还常用哪些配方的切削液？27. 刀具磨损有哪几种形态？28. 刀具磨损的过程大致分几个阶段？29. 什么是刀具磨损限度？30. 什么是刀具耐用度和刀具寿命？31. 刀具磨损的原因是什么？32. 什么是材料的切削加工性？33. 什么是材料的相对切削加工性？34. 怎样衡量材料的切削加工性？35. 材料的物理性能对切削加工性有什么影响？36. 材料的化学成分对切削加工性有什么影响？37. 材料的力学性能对切削加工性有什么影响？38. 材料的金相组织对切削加工性有什么影响？39. 怎样确定材料的切削加工性等级？怎样综合分析？40. 难切削材料分哪几类？各有什么特点？41. 难切削材料有哪些切削特点？42. 改善难切削材料切削加工性的基本途径有哪些？43. 高速钢分哪几类？高性能高速钢有哪些？各有什么特点适用范围？44. 国家标准对切削加工用硬质合金分类、分组代号是怎样规定的？45. 常用的硬质合金有哪几种？其性能和用途是什么？46. 中国研制了哪些新牌号硬质合金？各有哪些性能和用途？47. 什么是涂层刀具？涂层刀具具有哪些切削特点？48. 怎样合理使用涂层硬质合金？49. 陶瓷刀具材料有哪几类？各有什么特点？50. 陶瓷刀具具有哪些性能和用途？51. 立方氮化硼刀具的种类和特点有哪些？52. 立方氮化硼刀具适用于切削哪些材料？53. 金刚石刀具具有哪几种？各有什么特点和用途？54. 怎样选择金刚石车刀的几何参数和切削用量？55. 怎样使用和刃磨人造聚晶金刚石复合片刀具？56. 电镀金刚石（或CBN）铰刀的结构如何？怎样使用？57. 硬质合金钻头有哪几种？各有什么特点？.....二、淬火钢的切削加工三、不锈钢的切削加工四、高强度钢和超高强度钢的切削加工五、高锰钢的切削加工六、冷硬铸铁和耐磨合金铸铁的切削加工七、钛合金的切削加工八、高温合金的切削加工九、热喷涂（焊）材料的切削加工十、难熔金属和纯金属的切削加工十一、工程塑料与复合材料的切削加工十二、工程陶瓷的切削加工十三、橡胶的切削加工十四、硬脆非金属材料 and 岩石的切削加工十五、其他难加工材料的切削加工附录 本书常用符号、术语和单位对照表参考文献

《难切削材料加工技术》

编辑推荐

《难切削材料加工技术》主要特点：技术先进，实例典型；难点分析；开拓思维；实战指导，提升技能；深入浅出，便于自学；可操作性、实用性、针对性强。

《难切削材料加工技术》

精彩短评

1、书不错。只是光盘坏了一片，如能换最好！

《难切削材料加工技术》

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：www.tushu000.com