

# 《现代加工技术》

## 图书基本信息

书名：《现代加工技术》

13位ISBN编号：9787810776080

10位ISBN编号：7810776088

出版时间：2005-3

出版社：北京航空航天大学出版社

作者：左敦稳 编

页数：451

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](http://www.tushu000.com)

# 《现代加工技术》

## 内容概要

本书系统地介绍了现代加工技术，内容主要包括切削加工、磨削加工、光整加工、电加工、高能束流加工、微细加工、纳米加工、绿色加工、难加工材料加工、难加工结构加工以及加工参数优化与数据库。全书内容新颖、资料丰富、理论联系实际。

本书既可作为高等院校制造类专业本科生和硕士研究生的教材，又可作为相关专业工程技术人员的参考书。

## 书籍目录

第1章 绪论 1.1 加工技术发展简史 1.2 现代加工技术的地位与分类 1.3 现代加工技术的发展趋势  
复习思考题第2章 切削加工技术 2.1 切削加工机理 2.1.1 切削加工基本概念 2.1.2 切屑形成机理  
2.1.3 切削力与切削温度 2.1.4 刀具磨损和耐用度 2.2 高速切削加工 2.2.1 高速切削加工的概念和特点 2.2.2 高速切削加工的关键技术 2.2.3 高速切削加工工艺及应用 2.3 精密与超精密切削加工 2.3.1 精密切削加工 2.3.2 超精密切削加工 2.4 深孔钻削技术 2.4.1 深孔钻削工艺及应用 2.4.2 深孔钻削过程监控技术 2.5 振动切削加工技术 2.5.1 振动切削原理 2.5.2 低频振动切削加工 2.5.3 超声波振动切削加工 2.6 加热与低温切削加工技术 2.6.1 加热切削加工 2.6.2 低温切削加工 复习思考题第3章 磨削加工技术 3.1 磨削加工机理 3.1.1 磨削加工特点及其分类 3.1.2 固结磨料磨具 3.1.3 磨削加工过程 3.1.4 磨削温度及磨削烧伤 3.2 高速磨削加工技术 3.2.1 高速磨削加工概述 3.2.2 高速磨削加工的关键技术 3.2.3 高速磨削加工工艺及应用 3.3 精密和超精密磨削加工 3.3.1 精密磨削加工 3.3.2 超精密磨削加工 3.4 缓进给磨削技术 3.4.1 缓进给磨削加工的特点 3.4.2 缓进给磨削工艺及应用 3.5 砂带磨削加工 3.5.1 砂带的特点及制备 3.5.2 砂带磨削工艺 3.6 超声波磨削加工技术 3.6.1 超声波磨削的机理及特点 3.6.2 超声磨削加工工艺及应用 复习参考题第4章 光整加工技术 4.1 概述 4.1.1 光整加工分类 4.1.2 光整加工表面质量 4.2 研磨加工技术 4.2.1 研磨加工的特点 4.2.2 研磨工艺及应用 4.3 珩磨加工技术 4.3.1 珩磨加工特点及其要素 4.3.2 珩磨加工方法及应用 4.4 抛光加工技术 4.4.1 抛光加工的特点 4.4.2 抛光加工工艺及应用 复习思考题第5章 电加工技术第6章 高能束流加工技术第7章 微细加工技术第8章 纳米加工技术第9章 绿色加工技术第10章 难加工材料与结构的加工技术第11章 加工参数优化与数据库技术参考文献名词检索

# 《现代加工技术》

## 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](http://www.tushu000.com)