第一图书网, tushu007.com

# <<精密切削与光整加工技术>>

## 图书基本信息

书名：<<精密切削与光整加工技术>>

13位ISBN编号：9787118042672

10位ISBN编号：7118042676

出版时间：2006-1

出版时间：国防工业出版社

作者：郑文虎

页数：216

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

## 内容概要

《精密切削与光整加工技术》以问答的形式，较系统地介绍了精密切削、磨削、珩、研磨、抛光、滚压、挤压和超精等加工技术。
全书分7章共290个题目。
《精密切削与光整加工技术/高级蓝领实用技术丛书》图文并茂、简明实用、可操作性强，可供广大从事机械加工的技师和研究人员学习与应用，也可供相关专业学校师生和工艺技术人员参考。

## 作者简介

郑文虎1939年生于四川苍溪县，1958年在苍溪县中学初中毕业，当年到中国北车集团北京南口机车车辆机械厂工作，从学徒起成长为机械加工高级技师。
在参加北京技术交流站组织的技术交流活动中，担任车削技术交流队队长和市职工技协金切委员会副主任。
他几十年来坚持学习技术理论。
并勇于实践，先后为机械加工各工种实现技术革新250余项，为工厂和社会解决技术难题170余项，推广三新成果20余项。
多次受到全国和北京市技协表彰，1982年被评为北京市劳动模范和全国铁路劳动模范。
1986年获北京市五一奖章，1989年被评为全国铁路劳动模范和中车公司劳动模范。
1993年被全国机械工业金属切削刀具协会评为先进个人。
先后出版了《车工技术问答》、《机夹车刀165问》、《南口工厂职工技术经验汇编》、《车工实用技术问答》、《车工》。
在他身患半身不遂后，又编写出版了《难切削材料加工技术问答》和操作技术光盘、《机械加工实用经验》、《精密切削与光整加工技术》，还在国

## 书籍目录

一 精密切削加工1．什么是精密切削?用金刚石刀具切削有什么特点?2．精密切削适用的范围有哪些?3．精密切削的机床应具备哪些条件?4．精密切削的刀具应具备哪些条件?5．精密切削的环境应具备哪些条件?6．金刚石刀具材料有哪几种?各有什么特点?7．怎样选择金刚石刀具的几何参数?8．对金刚石刀具的刃口有哪些要求?9．采用金刚石刀具车削时有哪些特点?lO．金刚石刀头的固定方法有哪几种?11．在安装调整金刚石刀具时应注意哪些问题?12．怎样选择金刚石刀具的切削用量?13．金刚石刀具在切削时，怎样冷却润滑与排屑?14．影响精密切削时的加工精度和表面粗糙度的因素有哪些?15．电镀金刚石(或CBN)铰刀的结构有哪些?各有哪些特点?16．金刚石(或CBN)铰刀各适用铰削哪些材料?怎样选择它们的粒度?17．怎样确定电镀金刚石(或cBN)铰刀铰孔时的加工余量?18．金刚石(或CBN)铰刀铰孔前对孔的加工质量有哪些要求?19．怎样选择金刚石(或CBN)铰刀铰孔时的切削用量和切削液?二 磨削加工1．磨削加工有哪些特点?2．有哪些磨削形式?3．磨具组成的三要素及其作用是什么?4．磨具有哪几类?主要用途是什么?5．磨料有哪几类?各有哪些性能、特性和适用范围?6．怎样选择砂轮磨料的粒度?7．怎样选择砂轮的硬度?8．怎样选择砂轮的结合剂?9．怎样选择砂轮的组织?10．怎样选择砂轮的尺寸和强度?11．怎样综合选用砂轮?12．怎样安全使用砂轮?13．怎样保管砂轮?14．怎样平衡砂轮?15．怎样修整砂轮?16．怎样选择磨削余量?17．合理选择磨削用量时应掌握哪些原则?18．怎样选择砂轮速度?19．怎样选择磨削时的工件速度?20．怎样选择轴向进给量?21．怎样选择磨削深度?22．怎样选择一般磨削的参数?23．怎样选用磨削液?24．磨削液过滤的方法有哪些?25．外圆磨削有哪几种方法?各有什么特点?26．外圆磨削时应注意什么?27．外圆磨削时，工件可能产生哪些缺陷与消除措施?28．内圆磨削有哪几种方法?29．内圆磨削时，常见的缺陷及防止措施有哪些?30．平面磨削时应注意哪些问题?31．平面磨削薄片工件时，应注意哪些问题?32．平面磨削工件时，有哪些常见的缺陷和产生原因与防止措施?33．无心外圆磨削时，有哪些常见缺陷和防止措施?34．其他磨削中有哪些常见的缺陷和防止措施?35．金刚石磨料砂轮有哪些性能和磨削特点?36．立方氮化硼磨料的砂轮有哪些性能和磨削特点?37．金刚石和立方氮化硼砂轮各适用于磨削哪些材料?38．金刚石和立方氮化硼砂轮是怎样构造的?有哪些形状和适用范围?39．怎样选择金刚石和立方氮化硼砂轮的粒度?40．怎样选择金刚石和立方氮化硼砂轮的结合剂?……

## 编辑推荐

随着科学技术的进步，工业产品对性能和使用寿命的要求越来越高。
这就对机械加工零件的加工精度和表面质量提出了更高的要求。
要求零件具有较高的尺寸、几何形状、表面位置精度和低的表面粗糙度。
这些要求的达到，迫使我们必须采取行之有效且可靠的精密切削和光整加工的工艺方法。

第一图书网, tushu007.com



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