第一图书网, tushu007.com

<<特种加工>>

图书基本信息

书名：<<特种加工>>

13位ISBN编号：9787301214473

10位ISBN编号：7301214472

出版时间：2012-12

出版时间：北京大学出版社

作者：刘志东

页数：340

字数：510000

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书结合作者在特种加工、精密加工及微细加工领域近三十年的教学、科研及生产经验，阐述了特种加工工艺方法的原理、基本规律、设备构成、加工特点及主要应用。
全书共分为8章，包括绪论、电火花加工、电火花线切割加工、电化学加工、高能束流加工、快速成形技术、微细特种加工技术和其他特种加工方法。

本书为高等工业院校机械专业特种加工课程教材。
也可供机械制造、精密仪器、机电一体化：模具设计与制造等专业的本科生和研究生选用，同时可供从事特种加工生产方面的工程技术人员及技术工人作为培训、学习的参考。

本书配套发行了一张多媒体DVD光盘，介绍了特种加工方法在实际生产中的最新应用；为方便教师授课，DVD光盘中还结合本书教学内容，提供了一份参考教学课件。

第一图书网, tushu007.com

书籍目录

第1章　绪论
1．1　特种加工的产生
1．2　特种加工的分类
1．3　特种加工对制造工艺技术的影响及发展
思考题
第2章　电火花加工
2．1　电火花加工的概念及分类
2．1．1　电火花加工的基本概念
2．1．2　电火花加工的特点
2．1．3　电火花加工应具备的条件
2．1．4　电火花加工的类型及适用范围
2．2　电火花放电的微观过程
2．2．1　极间介质的电离、击穿，形成放电通道
2．2．2　介质热分解、电极材料熔化、气化热膨胀
2．2．3　电极材料的抛出
2．2．4　极间介质的消电离
2．3　电火花加工的基本规律
2．3．1　电火花加工的极性效应
2．3．2　影响电火花加工蚀除速度的因素
2．3．3　蚀除(加工)速度和电极损耗的关系
2．3．4　影响电火花加工精度的主要因素
2．3．5　电火花加工的表面质量
2．4　电火花成形加工机床
2．4．1　电火花成形加工机床的结构及组成
2．4．2　机床主机各部分的结构及其作用
2．4．3　脉冲电源
2．4．4　自动进给机构
2．4．5　伺服控制系统的类型
2．4．6　电火花成形加工控制系统
2．4．7　电火花加工过程中的参数控制
2．5　电火花成形加工工艺
2．5．1　电极的制作
2．5．2　工件的准备及装夹定位
2．5．3　冲抽油方式的选择
2．5．4加工规准的选择
2．5．5　平动量的分配
2．6　电火花加工方法
2．6．1　电火花穿孔加工方法
2．6．2　电火花型腔加工方法
2．6．3　电火花铣削加工
2．7　电火花加工安全防护
2．7．1　电气安全
2．7．2火灾的防止
2．7．3　有害气体的防护
2．8　其他电火花加工及复合加工方法

第一图书网, tushu007.com

2．8．1　电火花高速小孔加工
2．8．2　电火花小孔及深孔磨削
2．8．3　电火花共轭回转加工与跑合加工
2．8．4　金属电火花表面强化和刻字
2．8．5　非导电材料电火花加工
2．8．6　电火花机械复合磨削
2．8．7　短电弧加工技术
……
第3章　电火花线切割加工
第4章　电化学加工
第5章　高能束流加工
第6章　快速成形技术
第7章　微细特种加工技术
第8章　其他特种加工方法
附录　符号说明
参考文献

第一图书网, tushu007.com

编辑推荐

基础理论与工程实践相结合，微观机理与宏观应用相结合，国内与国外研究应用相结合，随书赠高清特种加工实例视频。

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