

<<磨削加工技术>>

图书基本信息

书名：<<磨削加工技术>>

13位ISBN编号：9787111217091

10位ISBN编号：7111217098

出版时间：2007-9

出版时间：机械工业出版社

作者：庄司克雄

页数：193

译者：郭隐彪,王振忠

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>

## <<磨削加工技术>>

### 内容概要

《磨削加工技术》以磨削加工机理为重点，对磨削砂轮、磨削加工的表面粗糙度、磨削模型、磨削力、砂轮修整、磨损、磨削新技术等方面进行了重点阐述，形成相对完善的磨削理论，同时在内容上尽可能地将磨削现象用模型化的方式表示，并采用大量理论实验的扫描电子显微镜(SEM)立体照片，深入地论述了磨削加工的本质，本书在磨削加工技术方面具有很高的理论价值和实际指导作用。

本书共8章，主要有磨削加工概要；磨削砂轮知识；磨削加工的表面粗糙度理论；磨削机理；磨削力理论；砂轮的修形和修锐；砂轮的磨损和再生作用；当前磨削新技术等。

<<磨削加工技术>>

书籍目录

译丛序言前言第1章 磨削加工概要1.1 磨削加工的定义及其地位1.2 磨削加工的特点1.3 磨削加工的分类  
第2章 磨削砂轮2.1 磨削砂轮的三要素和五因素2.2 磨粒2.3 结合剂的种类和结合度2.4 组织2.5 砂轮的旋  
转破坏强度第3章 磨削加工的表面粗糙度3.1 磨削加工表面粗糙度的形成理论3.2 粗糙度理论公式中存在的  
诸多问题第4章 磨削机理4.1 磨粒切入深度和磨粒切削长度4.2 基于三维砂轮模型的理论公式第5章 磨  
削力5.1 磨削力的理论公式5.2 磨削力比的尺寸效应5.3 磨削力的测定第6章 砂轮的修形和修锐6.1 修形和  
修锐的意义6.2 普通砂轮的修整6.3 超硬磨粒砂轮的修形和修锐第7章 砂轮的磨损和再生作用7.1 砂轮的  
磨损和寿命7.2 磨粒切削刃的再生作用7.3 树脂结合剂金刚石砂轮磨粒的埋没现象7.4 骨材磨粒的磨损  
第8章 磨削新技术8.1 缓进给磨削8.2 超高速磨削8.3 超精密镜面磨削8.4 非球面磨削8.5 平面珩磨

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>