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：9787111242444

10位ISBN编号：7111242440

出版时间：2008-6

出版时间：机械工业出版社

作者：王先逵 编

页数：127

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

《特种加工》以制造工艺为主线，数据与方法相结合，汇集了我国多年来工艺工作的成就和经验，反映了国内外现代工艺水平及其发展方向。

手册全面、系统地介绍了机械加工工艺中的各类技术，全书分3卷出版，工艺基础卷、加工技术卷、系统技术卷，共32章。

本卷包括车削、镗削、铣削、锯削、钻削、扩削、铰削、拉削、刨削、插削、磨削加工，齿轮、蜗轮蜗杆、花键加工，螺纹加工，特种加工，精密加工和纳米加工，高速切削，难加工材料的切削加工，表面工程技术。

第一图书网, tushu007.com



## 作者简介

王先逵，1932年2月13日出生，江苏省南京市人，1956年于清华大学机械制造系研究生毕业。清华大学机械学院精密仪器与机械学系教授、博士生导师，享受政府特殊津贴。
长期从事精密和超精密加工及计算机辅助制造等先进制造技术方面的教学和科研工作，是我国第一台数控机床（1957年）、第一条B1-64数控加工中心自动线（1959年）的最早参加者和主要完成人之一；又是我国第一个计算机集成制造系统（1987）和并行工程（1994）的主要完成人之一。

第一图书网, tushu007.com



## 书籍目录

第2卷　加工技术卷　第8章　特种加工　8.1　概述　8.1.1 特种加工的定义及特点　8.1.2 特种加工的分类　8.1.3 几种常用特种加工方法性能和用途的对比　8.2　电火花穿孔、成形加工　8.2.1 电火花穿孔、成形加工的原理　8.2.2 电火花穿孔、成形加工机床　1.　我国电火花穿孔、成形加工机床的型号和标准　2.　电火花成形加工机床主要型号与技术参数　8.2.3 电火花加工用的脉冲电源　1.　基本的脉冲波形及其主回路　2.　各种派生的电火花加工用的脉冲电源　8.2.4 电火花加工的工具进给调节系统　1.　工具电极自动进给调节系统的类型　2.　自动进给调节系统的基本组成部分　3.　步进电动机自动进给调节系统　4.　直流、交流伺服电动机自动进给调节系统　8.2.5 电火花加工的工具电极和工作液系统　1.　电火花加工用工具电极材料　2.　电火花加工用工具电极的设计及制造　（1）加工冲模的穿孔电极工具设计　（2）加工型腔的电极工具设计　3.　电火花加工用的工作液系统　8.2.6 电火花加工的基本工艺规律　1.　电火花加工的工艺指标　2.　电火花加工的电规准　3.　电火花加工工艺规律及电火花加工工艺曲线图表　8.2.7 电火花加工时正确选择电规准的方法　8.2.8 电火花加工时工具电极的安装、调整和找正　1.　工具电极的安装、调整和找正的要求　2.　工具电极的安装、调整和找正的装置　8.2.9 电火花加工机床的一般故障和加工中的不正常现象　1.　液压主轴头常见的故障、原因及解决办法　2.　伺服电动机主轴头常见的故障及原因　3.　电火花加工中的不正常现象的故障和原因以及解决办法　8.3　电火花加工小孔　8.3.1 小孔的电火花加工　8.3.2 小深（斜）孔的电火花加工　8.3.3 异形小孔的电火花加工　……　8.4　电火花成形加工的数控技术　8.5　员火花加工的其他工艺形式及应用　8.6　电火花线切割加工　8.7　电化学加工　8.8　超声加工　8.9　高能束加工　8.10　化学加工　8.11　水喷射切割　8.12　磨料喷射加工　8.13　复合加工

## 章节摘录

第8章　特种加工　　8.1　概述　　8.1.1 特种加工的定义及特点　　特种加工是常规切削、磨削加工以外的一些新的机械加工工艺方法的总称，是指主要不是直接利用机械能，而是利用电、热、光、声、化学等其他能量，主要不是依靠切削力来对工件进行尺寸或表面加工的一些方法。

……

## 编辑推荐

《特种加工》以实用性为主，兼顾先进性、系统性，具有信息量大、标准新、内容全面、数据准确、便查等突出特点，可供机械制造全行业的机械加工工艺人员使用，也可供有关专业的工程技术人员和工科院校师生参考。

本单行本主要介绍了圆柱齿轮加工、直齿锥齿轮加工、螺旋锥齿轮加工、蜗轮蜗杆加工、花键加工。

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