

<<金属加工润滑技术的应用与管理>>

图书基本信息

书名：<<金属加工润滑技术的应用与管理>>

13位ISBN编号：9787511405470

10位ISBN编号：7511405479

出版时间：2010-8

出版时间：中国石化出版社

作者：潘传艺 等编著

页数：308

字数：496000

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>

<<金属加工润滑技术的应用与管理>>

内容概要

本书系统地介绍了金属加工润滑技术的应用与最新发展。

内容涉及金属加工润滑技术，结合大量的实际应用案例，分类详细论述了切削加工液和塑性加工润滑剂的选择与应用，叙述了金属加工润滑剂检测方法与评价手段，突出介绍了金属加工润滑的管理，最后介绍了金属加工润滑技术的最新发展和相关标准。

突出新材料、新技术与新案例式的应用是本书最大特色。

本书适用于从事金属加工润滑剂研究与应用的工程技术人员、使用和销售金属加工润滑剂的相羊销售人员以及化验吊使用和参考。

<<金属加工润滑技术的应用与管理>>

书籍目录

第一章 金属加工润滑技术	第一节 金属加工工艺特点与润滑	一、金属加工工艺特点与润滑要求	二、金属加工润滑剂的作用	三、金属加工过程的润滑状态	第二节 金属材料加工与润滑	一、黑色金属材料加工与润滑	二、有色金属材料加工与润滑	三、非金属材料加工与润滑	第三节 金属加工润滑剂的基础	一、金属加工润滑剂的组成	二、金属加工润滑剂的配制与生产	三、金属加工润滑剂的分类	第二章 金属切削加工润滑技术的应用																																																	
	第一节 概述	一、切削加工的摩擦与磨损	二、切削加工的种类	三、切削加工机床、刀具与材料	四、切削加工液的作用与分类	第二节 油基切削液的应用	一、油基切削液	二、油性切削液的应用	三、油性切削液的应用案例	第三节 水基切削液的应用	一、水基切削液	二、水基切削液的应用	三、水基切削液的应用案例	第四节 磨削加工液的应用	一、磨削加工液	二、磨削加工液的应用	三、磨削加工液的应用案例	第五节 电加工液的应用	一、电加工液	二、电加工液的应用	三、电加工液的应用案例	第六节 金属加工切削液应用的问题解答	一、油性切削液应用的问题解答	二、水性切削液应用的问题解答	第三章 金属塑性成型加工润滑技术的应用	第一节 概述	一、塑性成型加工工艺的摩擦与磨损	二、金属塑性加工的种类	三、塑性成型加工设备与材料	四、塑性成型加工润滑剂的作用与分类	第二节 冲压拉伸润滑剂的应用	一、冲压拉伸润滑剂	二、冲压拉伸润滑剂的应用	三、冲压拉伸润滑剂的应用案例	第三节 金属轧制加工润滑剂的应用	一、金属轧制润滑剂	二、金属轧制润滑剂的应用	三、金属轧制润滑剂的应用案例	第四节 金属锻造加工润滑剂的应用	一、金属锻造润滑剂	二、金属锻造润滑剂的应用	三、金属锻造润滑剂的应用案例	第五节 金属挤压成形润滑剂的应用	一、金属挤压加工润滑剂	二、金属挤压加工润滑剂的应用	三、金属挤压加工润滑剂的应用案例	第六节 金属拉拔润滑剂的应用	一、金属拉拔润滑剂	二、金属拉拔润滑剂的应用	三、金属拉拔润滑剂的应用案例	第七节 塑性成型加工润滑剂应用的问题解答	第四章 金属加工润滑剂测评方法的应用	第一节 常用的润滑剂理化性能评定及其方法	第二节 金属加工润滑剂的应用性能测评	一、概述	二、金属加工润滑剂的应用性能测评方法	第三节 金属加工润滑剂的模拟试验与综合性能评价	一、金属切削润滑剂模拟试验与现场试验	二、金属成型加工润滑剂模拟试验与现场使用试验	第五章 金属加工润滑的管理	第一节 金属加工润滑的管理第六章 金属加工润滑技术的发展附录参考文献

章节摘录

版权页：插图：强力切削指大进给或大切深的切削加工，一般用于车削和磨削。

强力车削的主要特点是车刀除主切削刃外，还有一个平行于工件已加工表面的副切削刃同时参与切削，故可把进给量比一般车削提高几倍甚至十几倍。

与高速切削比较，强力切削的切削温度较低，刀具寿命较长，切削效率较高；缺点是加工表面较粗糙。

强力切削时，径向切削力很大，故不适于加工细长工件。

振动切削是沿刀具进给方向，附加低频或高频振动的切削加工，可能提高切削效率。

低频振动切削具有很好的断屑效果，可不用断屑装置，使刀刃强度增加，切削时的总功率消耗比带有断屑装置的普通切削降低40%左右。

高频振动切削也称超声波振动切削，有助于减小刀具与工件之间的摩擦，降低切削温度，减小刀具的黏着磨损，从而提高切削效率和加工表面质量，刀具的寿命可提高40%。

三、切削加工机床、刀具与材料（一）金属切削机床机床是对金属或其他材料的坯料或工件进行加工，使之获得所要求的几何形状、尺寸精度和表面质量的机器。

机械产品的零件通常都是用机床加工出来的。

机床是制造机器的机器，也是能制造机床本身的机器，这是机床区别于其他机器的主要特点，故机床又称为工作母机或工具机。

1.机床的分类（1）按加工方式分类按加工方式或加工对象可分为车床、钻床、镗床、磨床、齿轮加工机床、螺纹加工机床、花键加工机床、铣床、刨床、插床、拉床、特种加工机床、锯床和刻线机床等。

每类中又按其结构或加工对象分为若干组，每组中又分为若干型。

（2）按工件大小和机床重量分类按工件大小和机床重量可分为仪表机床、中小型机床、大型机床、重型机床和超重型机床。

（3）按加工精度分类可分为普通精度机床、精密机床和高精度机床。

（4）按自动化程度分类可分为手动操作机床、半自动机床和自动机床。

（5）按机床的自动控制方式可分为仿形机床、程序控制机床、数字控制机床、适应控制机床、加工中心和柔性制造系统。

（6）按机床适用范围分类可分为通用机床、专门机床和专用机床。

专用机床中有一种以标准的通用部件为基础，配以少量按工件特定形状或加工工艺设计的专用部件组成的自动或半自动机床，称为组合机床。

对一种或几种零件的加工，按工序先后安排一系列机床，并配以自动上下料装置以及机床与机床间的工件自动传递装置，这样组成的一系列机床群称为切削加工自动生产线。

柔性制造系统是由一组数字控制机床和其他自动化工艺装备组成的，采用电子计算机控制，可自动地加工有不同工序的工件，能适应多品种生产。

<<金属加工润滑技术的应用与管理>>

编辑推荐

《金属加工润滑技术的应用与管理》由中国石化出版社出版。

<<金属加工润滑技术的应用与管理>>

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>