

<<特种加工技术>>

图书基本信息

书名：<<特种加工技术>>

13位ISBN编号：9787560625386

10位ISBN编号：756062538X

出版时间：2011-2

出版时间：西安电子科技大学出版社

作者：周旭光 编

页数：140

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>

<<特种加工技术>>

内容概要

《特种加工技术（第2版）》共分7章，内容包括机械模具加工中常用的电火花加工、电化学加工、超声波加工、激光加工等特种加工技术，重点介绍了电火花加工和电火花线切割加工的基本原理、一般加工工艺规律、加工工艺及实例。

《特种加工技术（第2版）》兼顾特种加工理论和具体加工工艺，以实例形式讲述了电火花加工机床的定位、装夹，工艺参数的选择等操作技巧、要点及编程方法。

《特种加工技术（第2版）》实用性强，图文并茂，且配有较多的具体加工实例。

《特种加工技术（第2版）》适合作为普通高等学校模具、机械、数控技术应用等专业的教材及电火花、线切割机床操作工的职业培训用书，也可供从事模具制造等行业的专业人员参考。

书籍目录

第一章 概论1.1 特种加工的概念1.2 特种加工的特点及发展1.3 特种加工的分类第二章 电火花加工的基本原理及设备2.1 电火花加工的物理本质及特点2.1.1 电火花加工的物理本质2.1.2 电火花加工、电火花线切割加工的特点2.2 电火花加工机床简介2.2.1 机床型号、规格、分类2.2.2 电火花加工机床结构2.3 电火花线切割加工机床简介2.3.1 机床分类、型号2.3.2 快走丝线切割机床简介2.3.3 慢走丝线切割机床简介2.3.4 线切割机床常见的功能习题第三章 电火花加工工艺规律3.1 电火花加工的常用术语3.2 影响材料放电腐蚀的因素3.3 电火花加工工艺规律3.3.1 影响加工速度的主要因素3.3.2 影响电极损耗的主要因素3.3.3 影响表面粗糙度的主要因素3.3.4 影响加工精度的主要因素3.3.5 电火花加工表面变化层和机械性能3.3.6 电火花加工的稳定性3.3.7 合理选择电火花加工工艺习题第四章 电火花加工工艺及实例4.1 电火花加工方法4.1.1 电火花穿孔加工方法4.1.2 电火花成型加工方法4.2 电火花加工准备工作4.2.1 电极准备4.2.2 电极装夹与校正4.2.3 电极的定位4.2.4 工件的准备4.2.5 电蚀产物的排除4.3 加工规准转换及加工实例4.3.1 加工规准转换4.3.2 电火花加工条件4.3.3 加工实例4.4 电火花加工中应注意的一些问题习题第五章 电火花线切割加工工艺规律5.1 主要工艺指标5.2 电参数对工艺指标的影响5.3 非电参数对工艺指标的影响5.3.1 电极丝及其材料对工艺指标的影响5.3.2 工作液对工艺指标的影响5.3.3 工件材料及厚度对工艺指标的影响5.3.4 进给速度对工艺指标的影响5.3.5 火花通道压力对工艺指标的影响5.4 合理选择电火花线切割加工工艺习题第六章 电火花线切割编程、加工工艺及实例6.1 电火花线切割编程6.1.1 线切割3B代码程序格式6.1.2 线切割ISO代码程序编制6.2 线切割加工准备工作6.2.1 电极丝穿丝6.2.2 电极丝垂直找正6.2.3 工件的装夹6.2.4 工件的找正6.3 线切割加工工艺6.3.1 线切割穿丝孔6.3.2 多次切割加工6.3.3 线切割加工实例6.3.4 提高切割形状精度的方法6.3.5 线切割断丝原因分析习题第七章 其他特种加工技术7.1 电化学加工技术7.1.1 电化学加工的原理与特点7.1.2 电解加工7.1.3 电铸成型7.1.4 电解磨削7.2 激光加工技术7.3 超声波加工技术7.4 其他常用特种加工技术7.4.1 电子束加工7.4.2 离子束加工习题参考文献

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>