

ОГЛАВЛЕНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ	3
ВВЕДЕНИЕ	4
ГЛАВА 1. КАЧЕСТВО И ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ УЗЛОВ ТРЕНИЯ	5
1.1. Свойства материалов деталей узлов трения	5
1.2. Точность деталей узлов трения	17
1.3. Качество поверхностного слоя деталей узлов трения ...	22
1.4. Точность соединений деталей узлов трения	34
Контрольные вопросы к главе 1	39
ГЛАВА 2. ПРОГРЕССИВНЫЕ ТРИБОТЕХНОЛОГИИ	40
2.1. Обработка поверхностей деталей лезвийными инструментами из сверхтвердых материалов	40
2.2. Современные методы абразивной обработки	42
2.3. Методы поверхностного пластического деформирования	54
2.4. Технологическое обеспечение износостойкости плоских поверхностей трения	61
2.5. Физико-химические методы обработки	67
2.6. Технологические методы обработки с нанесением материала	78
2.7. Экономические и экологические аспекты повышения износостойкости деталей узлов трения	97
Контрольные вопросы к главе 2	100
ГЛАВА 3. ВЫБОР СПОСОБА ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ ТРЕНИЯ	101
3.1 Конструкторско-технологическое обеспечение качества поверхностного слоя деталей узлов трения	102
3.2. Особенности современного методологического подхода к технологическому обеспечению качества поверхности деталей машин	107
3.3. Метод пробных заготовок в обеспечении качества поверхностного слоя деталей узлов трения	113
3.4. Технологическое обеспечение эксплуатационных показателей деталей с помощью комплексных параметров качества	128

3.5. Примеры технологического обеспечения параметров качества поверхностного слоя	130
3.6. Экспериментально-статистический метод технологического обеспечения качества поверхностного слоя и эксплуатационных показателей соединений деталей машин ...	144
Контрольные вопросы к главе 3	151
ЗАКЛЮЧЕНИЕ	152
СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ И РЕКОМЕНДУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ	153
ПРИЛОЖЕНИЕ 1. Производственный и технологический процессы в машиностроении (краткие сведения)	156
ПРИЛОЖЕНИЕ 2. Характерные значения безразмерной интенсивности изнашивания различных деталей машин	174
ПРИЛОЖЕНИЕ 3. Конструкторское и технологическое обеспечение деталей и узлов трения, работающих в различных условиях изнашивания	175
ПРИЛОЖЕНИЕ 4. Технологические возможности упрочняющей обработки поверхностного слоя деталей машин	180
ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ	184

Учебное издание

**Олег Александрович Горленко
Александр Олегович Горленко
Александр Сергеевич Проскурин**

ТРИБОТЕХНОЛОГИЯ

Редактор издательства
Компьютерный набор

Т.И. Королёва
А.С. Проскурин

Темплан 2006 г., п. 33

Подписано в печать с оригинал-макета 00.00.00. Формат 60×84 1/16
Офсетная печать. Бумага офсетная. Печ. л. 10,93.
Уч. – изд. л. 10,93. Тираж 140 экз. Заказ

Издательство Брянского государственного технического университета
241035, г. Брянск, ул. Институтская, д. 16

Лаборатория оперативной полиграфии БГТУ
241035, г. Брянск, ул. Институтская, д. 16