

<<金属切削刀具刃磨与管理>>

图书基本信息

书名：<<金属切削刀具刃磨与管理>>

13位ISBN编号：9787111394044

10位ISBN编号：7111394046

出版时间：2012-11

出版时间：机械工业出版社

作者：胡国强

页数：208

字数：281000

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>

<<金属切削刀具刃磨与管理>>

内容概要

本书以应用广泛的金属切削刀具为重点，针对目前许多机械加工企业存在的大量刀具资源浪费的情况，提出了切实可行的金属切削刀具刃磨方法和管理机制，以提高切削效率和降低刀具的消耗成本。

本书共分三篇，主要包括：刀具正确的刃磨方法及各种行之有效的刃磨工夹具；“基本群贴胡氏快速刃磨法”及其他高效钻头；各种废弃刀具的再生利用实例；规范刃磨条件，设建环保刃磨室；建立长效的刀具基础管理机制。

本书可供机械制造企业一线工人、技术人员、管理人员及职业院校相关专业师生使用。

<<金属切削刀具刃磨与管理>>

书籍目录

前言

第一篇刀具刃磨篇

第一章常用刀具刃磨

第一节车刀

1. 焊接式外圆车刀的刃磨
2. 带圆弧断屑槽车刀的刃磨
3. 负倒棱及背刀面的刃磨
4. 双倒棱车刀的刃磨
5. 不锈钢断屑车刀的刃磨
6. 球形刀尖的刃磨
7. 车刀副切削刃的刃磨与应用
8. 切削纯铜垫圈车刀的刃磨
9. 立方氮化硼车刀的刃磨
10. 多尖螺纹车刀的刃磨
11. 切断刀的刃型刃磨与应用
12. 用线切割机床取代成形车刀的刃磨
13. 纯铜断屑车刀刃型的刃磨
14. 脆金属材料卷屑车刀的刃磨
15. 螺纹车刀的刃磨与应用
16. 浮动镗刀的简易刃磨法
17. 批量线切割各类车刀取代传统刃磨工艺
18. 刀具刃口的研磨

第二节硬质合金可转位刀片

1. 可转位车刀片刃磨的理由
2. 可转位车刀类刀片的刃磨夹具（以普通级带孔车刀片为例）

第三节铰刀

1. 铰刀的简易研磨
2. 硬质合金铰刀的刃磨
3. 小直径棱形铰刀的刃磨
4. 硬质合金机铰刀过渡刃的刃磨
5. 铰刀刃磨参数对孔精度的影响
6. 高速钢铰刀的简易修磨
7. 球形铰刀的刃磨
8. 装配式铰刀的刃磨

第四节齿轮滚刀

1. 硬质合金滚刀的刃磨
2. 高速钢螺旋槽蜗轮滚刀刃磨
3. 用靠模法刃磨滚刀前面
4. 大型蜗轮滚刀齿形的刃磨
5. 提高滚刀刃磨精度的方法
6. 滚刀湿法刃磨
7. 用折线截形砂轮刃磨滚刀
8. 仿形刃磨齿轮滚刀

第五节丝锥的刃磨

1. 钛合金螺孔丝锥的刃磨

<<金属切削刀具刃磨与管理>>

2. 前排屑丝锥的刃磨
3. M16丝锥的改磨
4. 跳牙丝锥的刃磨
5. 分屑丝锥的刃磨
6. 丝锥的刃磨及应用
7. 攻不锈钢螺纹丝锥的刃磨
8. 防丝锥倒旋折断的刃磨
9. 一次攻成形丝锥的铲磨
10. 丝锥磨损后的刃磨

第六节其他刀具

1. 渐开线齿螺旋花键拉刀的刃磨
2. 利用牛头刨床刃磨锯片铣刀
3. 锯铝材锯条的刃磨
4. 切割橡胶旧锯条的刃磨
5. 改磨中心钻提高加工效率
6. 硬质合金枪钻的刃磨
7. 利用外圆磨床刃磨插齿刀
8. 利用M6025万能工具磨床的刃磨刀具
9. 刃磨锯片铣刀侧隙角
10. 可转位刀片的二次利用
11. 大R内外圆弧样板刀的刃磨
12. 等螺旋指形齿轮铣刀的刃磨

第二章高效麻花钻头刃磨

第一节基本群钻胡氏快速刃磨法

1. 普通麻花钻头切削刃的分解
2. 普通麻花钻头尖、刃、角的缺陷
3. 基本群钻切削刃的分解
4. 基本群钻的尖、刃、角及其特点
5. 基本群钻刃型的快速刃磨顺序及方法

第二节几种高效实用钻头刃型

1. 钻薄板大孔的钻头刃型
2. 钻头刃口的研磨
3. 软薄材料反切钻头刃型
4. 70mm麻花钻头的刃磨
5. 钻削钛钢钻头的刃磨
6. 钻球面孔钻头的刃磨
7. 铸件扩孔麻花钻的刃磨
8. 球墨铸铁深孔钻头的刃磨
9. 铝合金钻头的刃磨
10. 钻铸造CrMnN钢钻头的刃磨
11. 非对称修磨钻头提高寿命
12. 外圆弧刃精孔钻头的刃磨与应用
13. 钢件扩铰精孔钻头的修磨与应用
14. 无横刃钻头的刃磨与应用
15. 钻、镗扁钻刃型刃磨与应用

第三节群钻教具及常用刃口模型

第四节钻头刃磨后的检测

<<金属切削刀具刃磨与管理>>

1. 钻头刃磨检测器

2. 钻头角度测量卡板

3. 其他钻头角度测量方法

第三章废旧刀具的再生利用

第一节锯片和锯条

1. 废锯片铣刀改制机夹式切断车刀

2. 废旧锯片铣刀改制切割刀

3. 巧用废锯条改制量具

4. 废高速钢锯片改制无屑车刀

5. 废机用锯条改制剪切刀

6. 废锯条的再生利用

7. 用分度盘刃磨锯齿

第二节丝锥和锉刀

1. 废旧丝锥的再生利用

2. 废丝锥改磨孔铰刀

3. 废丝锥改磨样冲

4. 锉刀的修复利用

5. 废锉刀改磨木模平铲刀

6. 废锉刀改制手动剪刀机

第三节铰刀

1. 废旧高速钢铰刀的简易修复

2. 废旧硬质合金铰刀的修复

3. 废旧铰刀的再生利用

4. 旧铰刀的改制利用

5. 废硬质合金铰刀的再生利用

6. 废铰刀改磨锥孔钻头

7. 废旧铰刀的再生利用

第四节铣刀和钻头

1. 锯片铣刀的改磨

2. 废立铣刀改制铣圆球

3. 旧铣刀片改制端面车刀

4. 旧立铣刀改制铰孔刀

5. 旧麻花钻头改制磨球头刀

6. 废钻头改制磨内圆弧铰刀

7. 旧麻花钻头改制小孔成形钻头

8. 废旧中心钻改制磨锥度铣刀

9. 立铣刀改制T形槽铣刀

10. 旧高速钢立铣刀改制扩孔刀

11. 废旧立铣刀的再生利用

第五节硬质合金和高速钢刀头

1. 废硬质合金刀头的再生利用

2. 废旧硬质合金棒改制铰刀

3. 废硬质合金键槽铣刀的再生利用

4. 旧正边方形可转位刀片改制倒角铣刀

5. 废高速钢刀头改制划线尺

6. 废高速钢键槽拉刀的再生利用

第二篇刃磨工具篇

<<金属切削刀具刃磨与管理>>

第四章 刀具刃磨工具

第一节 砂轮的选择、安装与修整

1. 刃磨高速钢刀具砂轮
2. 刃磨硬质合金刀具砂轮
3. 砂轮的安装
4. 修整砂轮的整形刀
5. 金刚石砂轮的修整
6. 圆弧刃铣刀砂轮修整器
7. 花键轴铣刀凸半圆砂轮修整器
8. 凹凸圆弧刃刀具砂轮修整器
9. 旧金刚石砂轮的修复利用
10. 铲床砂轮修整夹具的计算与调整
11. 用复合片车刀修整砂轮
12. 修磨球面砂轮工具
13. 多用砂轮修整器
14. 刃磨表面涂层刀具的砂轮
15. 铲磨砂轮修整杆
16. 磨石的修整
17. 工具磨床砂轮修整器
18. 刀具刃磨必备的撑齿分度装置

第二节 刃磨常用夹具

1. 圆弧刃车刀刃磨夹具
2. 砂轮机上的车刀磨削夹具
3. 浮动铰小孔车夹具
4. 磨削R形车刀夹具
5. 圆弧刃铣刀刃磨夹具
6. 螺旋锥度铣刀等后角磨削夹具
7. 大模数齿轮滚刀斜磨夹具
8. 内花键插刀圆弧面刃磨夹具

第五章 砂轮开槽的间断磨削法

第一节 开槽砂轮在外圆磨床上的应用

1. 外圆磨床砂轮开槽形式
2. 外圆磨床间断磨削应用实例

第二节 开槽砂轮在平面磨床上的应用

1. 平面磨床砂轮开槽形式
2. 平面磨床间断磨削应用实例

第三节 开槽砂轮在工具磨床上的应用

1. 碗形和杯形砂轮的开槽形式
2. 碟形砂轮开槽形式
3. 开槽砂轮磨削记录
4. 工具磨床间断磨削应用实例

第四节 砂轮开槽磨削的基本作用

1. 砂轮磨削自砺性的比较
2. 砂轮磨削散热性能比较

第五节 砂轮开槽参数的选择

1. 砂轮沟槽的基本形状
2. 砂轮沟槽数量的选择

<<金属切削刀具刃磨与管理>>

第六节砂轮开槽在其他机床上的应用

1. 内圆磨床上的应用
2. 常规车刀磨削砂轮的应用

第七节砂轮的开槽方法及检查

1. 徒手开槽法
2. 机动开槽法（在砂轮切割机上进行）
3. 砂轮开好槽后的检查
4. 砂轮开槽磨削刀具的典型工艺

第三篇刀具管理篇

第六章刀具的管理

第一节改造和规范刃磨室

1. 刃磨室的现状
2. 刃磨室应具备的基本条件
3. 刃磨室的日常管理

第二节刀具的基础管理

1. 刀具消耗定额的制订
2. 刀具的领用限额
3. 刀具限额的执行与修改
4. 刀具储备定额的制订
5. 刀具的采购
6. 刀具验收、保管及再生利用
7. 刀具使用的奖罚制度
8. 刀具丢失、报废赔偿制度
9. 建立刀具计算机软件管理系统

参考文献

<<金属切削刀具刃磨与管理>>

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>