

<<车刀和钻头及其刃磨技术>>

图书基本信息

书名：<<车刀和钻头及其刃磨技术>>

13位ISBN编号：9787508265728

10位ISBN编号：7508265726

出版时间：2011-1

出版时间：金盾出版社

作者：何建民 编

页数：254

字数：241000

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>

<<车刀和钻头及其刃磨技术>>

内容概要

本书介绍了车刀和钻头及其刃磨技术的基本知识和应用技术，内容包括：车刀和麻花钻头的结构、材料、合理参数选择、工作原理和切削过程、刃磨技术和检验、特种结构形式钻头以及改善加工质量和提高切削效率等。

本书理论联系实际，实用性强，可作为不同级别、相关工种职业培训教材的配套用书，也可供有关企业的技术工人和工程技术人员参考。

<<车刀和钻头及其刃磨技术>>

书籍目录

第一章 车刀和麻花钻头 第一节 普通车刀切削部分的结构 第二节 普通麻花钻头的结构 第三节 刀具切削部分的材料 第四节 车刀合理角度的选择和确定 第五节 硬质合金可转位车刀第二章 车刀和钻头工作原理 第一节 切削过程的基本规律 第二节 刀具的磨损和刀具耐用度 第三节 切削中断屑方法第三章 砂轮及其修整 第一节 砂轮及其正确使用 第二节 砂轮的修整第四章 车刀和普通麻花钻头刃磨技术 第一节 车刀刃磨和测量 第二节 普通麻花钻头刃磨和测量第五章 特种结构形式钻头 第一节 硬质合金钻头 第二节 改进型麻花钻头及其刃磨 第三节 群钻的认识和刃磨 第四节 其他特种结构形式钻头及其刃磨第六章 改善加工质量和提高切削效率 第一节 车刀和钻头加工中的问题及其对策 第二节 提高切削效益的基本对策

<<车刀和钻头及其刃磨技术>>

章节摘录

插图：3.高耐磨性刀具材料在切削过程中经受着强烈的摩擦，因此，必须具有良好的耐磨性能，一般情况下，刀具材料的硬度越高，耐磨性也越好，刀具耐磨性和刀具材料的硬质点（碳化物、氮化物等）的种类、数量、大小及分布情况有关。

硬质点的硬度越高，数量越多，颗粒越小，分布越均匀，则耐磨性越好。

4.高耐热性在切削过程中，还会产生很高的温度，因此，耐热性能也是衡量刀具材料切削性能的主要指标，它是指高温硬度、高温强度和韧性、高温耐磨性及化学稳定性和高温黏接性等。

<<车刀和钻头及其刃磨技术>>

编辑推荐

《车刀和钻头及其刃磨技术》由金盾出版社出版。

<<车刀和钻头及其刃磨技术>>

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>