

<<零起点就业直通车>>

图书基本信息

书名：<<零起点就业直通车>>

13位ISBN编号：9787122068897

10位ISBN编号：7122068897

出版时间：2010-1

出版时间：化学工业出版社

作者：李乡香 编

页数：165

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>

<<零起点就业直通车>>

前言

零起点就业直通车系列图书是专为农村进城务工人员，以及没有相应技能基础的广大城乡待业、下岗人员这些“零起点”的待就业人员编写而成的，涉及机械加工、工程机械、汽车维修、电工电子、建筑装饰、园林、服务七大热门行业，内容言简意赅、通俗易懂，力求帮助广大读者快速掌握行业技能，顺利上岗就业。

《看图学车刀刃磨》是零起点就业直通车系列之机械加工行业中的一本。

车刀刃磨技术在机械加工中占有着突出的地位。

一把刀具切削性能的好坏虽然主要取决于刀具的材料和结构，但当这些因素确定之后，刀具切削部分的几何参数对切削性能的影响就成为了至关重要的因素，它直接影响着产品的质量，如何刃磨这些参数使其达到加工中的要求，是一项艰巨的任务。

本书从车刀的基本知识入手，全面系统地介绍了各种车刀的刃磨方法、步骤和技巧，并对刃磨时的姿态要领及其他注意事项等进行了重点提示。

书中主要涉及的车刀有外圆车刀、内孔车刀、切断刀、车槽刀、麻花钻、螺纹车刀、成形车刀。

全书配有一百多幅插图，图文并茂，一目了然。

本书是由长期工作在企业一线、具有多年培训管理经验的工作者根据现场的大量实践和实验反复研究而得出的结论和宝贵经验总结凝聚而成的，编者对车刀刃磨有较深入的理解和心得，并且对全书的结构体系作了精心的安排。

<<零起点就业直通车>>

内容概要

《零起点就业直通车：看图学车刀刃磨》从车刀的基本知识入手，全面介绍了各种车刀的刃磨方法、刃磨步骤、刃磨姿态要领、刃磨注意事项及车刀角度的检测方法等内容，主要涉及外圆车刀、内孔车刀、切断刀、车槽刀、麻花钻、螺纹车刀、成形刀具以及断屑槽的刃磨。

《零起点就业直通车：看图学车刀刃磨》不仅可作为零起点读者的就业培训用书，还可以作为机械制造企业技术工人的自学读物，也可作为各职业技能鉴定所的培训用书和各高职学院的学生实习指导用书。

书籍目录

第1章 车刀的基本知识11.1 常用车刀的种类和用途21.1.1 车刀的种类21.1.2 车刀的用途21.1.3 车削的基本概念51.2 车刀的几何角度101.2.1 车刀的组成101.2.2 正交平面参考系中确定刀具几何角度的三个辅助平面131.2.3 车刀的几何角度及其作用14第2章 车刀的刃磨272.1 常用车刀的材料及其性能282.1.1 车刀材料应具备的性能282.1.2 常用的车刀材料302.2 砂轮的选择352.2.1 砂轮的种类和选用352.2.2 砂轮的修正362.3 车刀刃磨时的姿态要领362.4 车刀刃磨的方法和注意事项382.4.1 车刀刃磨的方法382.4.2 研磨车刀的方法392.4.3 车刀角度的检测方法392.4.4 刃磨车刀时的注意事项41第3章 断屑槽的作用和刃磨方法433.1 断屑槽的作用和种类443.1.1 断屑槽的作用443.1.2 断屑槽的种类和选择443.1.3 断屑槽的刃磨方法473.1.4 刃磨断屑槽的步骤和注意事项483.2 切屑的控制493.2.1 切屑的形状和断屑的原因513.2.2 切屑的流向533.2.3 影响断屑的因素54第4章 外圆车刀的刃磨594.1 90°外圆车刀的刃磨604.1.1 90°外圆车刀结构分析604.1.2 90°外圆车刀几何参数的选择614.1.3 90°外圆车刀的绘制方法614.2 45°外圆车刀的刃磨634.2.1 45°外圆车刀结构分析634.2.2 45°外圆车刀几何参数的选择634.2.3 45°外圆车刀的绘制方法634.3 75°外圆车刀的刃磨644.3.1 75°外圆车刀结构分析644.3.2 75°外圆车刀几何参数的选择654.3.3 75°外圆车刀的绘制方法654.4 90°、45°、75°外圆车刀的刃磨步骤664.5 刃磨外圆车刀时应注意的问题66第5章 切断刀和车槽刀的刃磨695.1 切断刀和外沟槽车刀的刃磨705.1.1 切断刀和外沟槽车刀的结构分析705.1.2 切断刀几何参数的选择705.1.3 车槽刀几何参数的选择765.1.4 切断刀的刃磨方法775.1.5 切断刀的刃磨步骤785.1.6 刃磨切断刀时可能产生的问题和注意事项785.2 内沟槽车刀的刃磨815.2.1 内沟槽的种类和作用825.2.2 内沟槽车刀的刃磨要求835.2.3 内沟槽车刀的刃磨步骤845.2.4 内沟槽车刀刃磨时的注意事项845.3 端面槽车刀的刃磨845.3.1 端面槽的种类和作用855.3.2 端面槽车刀的几何角度865.3.3 端面槽车刀的刃磨步骤865.3.4 端面槽车刀刃磨时的注意事项87第6章 麻花钻的刃磨896.1 麻花钻的几何形状906.1.1 麻花钻的组成及作用906.1.2 麻花钻工作部分的几何形状916.2 麻花钻的刃磨966.2.1 麻花钻的刃磨要求966.2.2 钻头的刃磨方法和步骤976.3 麻花钻角度的检测996.4 刃磨麻花钻时的注意事项100第7章 内孔车刀的刃磨1017.1 内孔车刀的分类及其结构组成1027.2 内孔车刀几何参数的选择1037.3 内孔车刀工作图的绘制1047.4 内孔车刀的刃磨方法和步骤1057.5 内孔车刀刃磨时的注意事项105第8章 螺纹车刀的刃磨1078.1 三角形螺纹车刀的刃磨1088.1.1 螺纹车刀材料的选择1098.1.2 螺纹升角对车刀两侧刃工作角度的影响1098.1.3 背前角对螺纹牙型角的影响1148.1.4 三角形螺纹车刀的几何形状1168.1.5 三角形螺纹车刀的刃磨1208.1.6 刃磨螺纹车刀时易产生的问题和注意事项1228.2 矩形螺纹车刀的刃磨1238.2.1 矩形螺纹车刀的几何形状和角度要求1238.2.2 矩形螺纹车刀的刃磨要求和刃磨步骤1268.2.3 矩形螺纹车刀刃磨时的注意事项1268.3 梯形螺纹车刀的刃磨1278.3.1 梯形螺纹车刀的几何形状和角度要求1278.3.2 梯形螺纹车刀的刃磨方法和刃磨步骤1318.3.3 刃磨梯形螺纹车刀刃磨时的注意事项1328.4 蜗杆车刀的刃磨1338.4.1 蜗杆的作用和分类1348.4.2 蜗杆车刀的几何形状1358.4.3 蜗杆车刀的刃磨方法、步骤及注意事项137第9章 成形刀具的刃磨1399.1 成形车刀的种类、特点和作用1409.1.1 普通成形刀1419.1.2 棱形成形刀1419.1.3 圆形成形刀1439.2 成形车刀的几何角度1449.2.1 前角、后角的表示及形成1449.2.2 切削刃上各点的前角和后角1479.3 成形车刀的截形设计1509.3.1 截形设计的必要性1509.3.2 成形车刀的截形设计和修正1529.3.3 成形车刀的附加刀刃及其对截形的影响1589.3.4 成形车刀加工双曲线误差概念1609.3.5 成形车刀截形公差和成形车刀样板1619.4 成形车刀的刃磨和注意事项164参考文献166

章节摘录

麻花钻的刃磨角度有三个：顶角、后角和横刃斜角。刃磨两个主后刀面，需同时保证这三个角度。

所以钻头的刃磨是比较困难的。

麻花钻的刃磨质量直接影响钻孔的质量和钻削效率。

刃磨合理，其尺寸、表面质量就易保证工件的加工要求，而且还能提高生产率；刃磨得不合理，钻孔质量就无法保证，耐用度也低。

所以应重视钻头的刃磨，并能满足钻头的刃磨要求。

麻花钻刃磨时的基本要求如下。

要刃磨出顶角以及按外小内大分布的主切削刃后角； 形成适当的横刃斜角和横刃前后角；
能控制左右主切削刃的对称性。

麻花钻刃磨时不正确的情况有以下三种。

顶角不对称，切削刃长度相等[见图6-5 (b)]。

当用顶角不对称的钻头钻削时，易形成只有一个切削刃在切削，而另一个切削刃不起切削作用，两边受力不均匀，使钻出的孔扩大或倾斜。

<<零起点就业直通车>>

编辑推荐

从零开始瞄准就业、教你一技之长储备上岗技能 注重技能 突出就业 分析车刀刃磨方法
确定刃磨操作步骤 讲解刃磨姿态要领 提示刃磨注意事项

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>