

<<硬质合金刀具常识及使用方法>>

图书基本信息

书名：<<硬质合金刀具常识及使用方法>>

13位ISBN编号：9787111269144

10位ISBN编号：7111269144

出版时间：2009-8

出版时间：机械工业

作者：(日)梅沢三造//菅野成行|译者:王洪波//戎圭明

页数：161

译者：王洪波,戎圭明

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>

## <<硬质合金刀具常识及使用方法>>

### 内容概要

《硬质合金刀具常识及使用方法》是一本关于硬质合金刀具知识的入门指导书，对硬质合金类刀具如车刀、铣刀、钻头、铰刀等的形状、用途、选择标准及使用条件等进行了说明。主要内容包括：构成硬质合金刀具的各个要素，硬质合金刀具的种类，硬质合金刀具的基础知识，刀具的损伤及其对策，以及加工中发生的故障及解决方法。

《硬质合金刀具常识及使用方法》可供操作工人入门培训使用，还可作为设计人员和相关专业师生的参考用书。

<<硬质合金刀具常识及使用方法>>

作者简介

作者：(日本)梅沢三造 (日本)菅野成行 译者：王洪波 戎圭明

## &lt;&lt;硬质合金刀具常识及使用方法&gt;&gt;

## 书籍目录

构成硬质合金刀具的各个要素硬质合金刀片的损伤规律切削刃的损伤及其分类刀片材料种类的名称JIS（日本工业标准）规定的硬质合金刀片合适的材料硬质合金刀片材料刀杆材料钎焊材料硬质合金刀片的研磨硬质合金刀具的制造过程硬质合金刀片的制造过程 硬质合金刀片的制造过程 硬质合金车刀的制造过程 硬质合金车刀的制造过程 硬质合金铣刀的制造过程 硬质合金铣刀的制造过程 硬质合金铣刀的制造过程 关于硬质合金硬质合金刀具的种类刀片的选择刀片的方法机械夹固式刀具用的刀片（可转位刀片）可转位刀片的规格硬质合金车刀夹持器夹持器的规格夹持器的形状硬质合金车刀的切削速度刀尖圆弧半径和加工面的关系对切削刃进行珩磨空心立铣刀镶齿式面铣刀装有可转位刀片的面铣刀面铣刀的装配刚性面铣刀的齿数容屑槽立铣刀的种类和选择方法三面刃铣刀的种类三面刃铣刀的选择方法金属锯铣刀的大小和进刀角向上切削还是向下切削切削刃的珩磨麻花钻钻头各部分的名称钻头切削刃的作用枪管钻和BTA工具钻头的使用方法铰刀的种类铰刀的选择方法铰刀切削刃的名称铰刀的使用方法硬质合金刀具的基础知识车刀的切削刃角度车刀切削刃角度的作用车刀切削刃的应用实例车刀的使用方法铣刀的切削刃角度前角刃倾角侧前角背前角余偏角二段前角加工面的粗糙度铣刀的使用方法刀具的损伤及其对策擦伤磨损月牙洼崩刃热龟裂缺口异常碎屑积屑瘤的剥离塑性变形成片剥离各种损伤的相互关系与损伤有关联的特性及其组成加工中发生的故障及解决方法例1 仿形车床上所用车刀的断屑槽例2 后角大小和刀具寿命关系的探讨例3 刀尖圆弧半径和加工面精度的提高例4 切削刃的缺损和切削刃的珩磨例5 切削液的效果例6 薄板切削时发生变形的对策例7 加工硬化材料时铣刀齿数的选定例8 对立铣刀进行珩磨的效果例9 用面铣刀得到6s以下的表面粗糙度例10 侧面铣削加工场合切削刃的螺线例11 用铰刀加工孔时产生弯曲的对策例12 用铰刀加工时的加工余量和表面粗糙度例13 铰刀切削刃的精度和加工面的表面粗糙度例14 铰刀的给油方法和加工面的表面粗糙度例15 硬质合金麻花钻的修磨例16 用硬质合金麻花钻进行深孔加工例17 针对难切削材料的特殊钻头例18 枪管钻的使用实例数据篇车床加工的切削条件精密镗削加工的切削条件面铣刀加工的切削条件钻头加工的切削条件铰刀加工的切削条件

## <<硬质合金刀具常识及使用方法>>

### 章节摘录

插图：因为硬质合金刀片所用的刀杆一定要经过钎焊这道工序，在这道工序中会被加热，所以一定要预先选好后与加热状态相适应的钢材组织再进行钎焊，而且一定要选择能够承受加热而不至于变得强度不够的刀杆材料。

图1所示为材料S45C经受1min的加热后（约900度）其组织的变化情况。

我们可以清楚地看到经加热后其组织变得杂乱无序。

所以，一定要记住尽可能在进行钎焊之前将钢材组织进行调整，使其适应钎焊的温度而不会劣化。

要使钢材变得坚固，可将其加热，然后用锤子充分地锤击使其组织变得细密，这是大家都知道的一般常识。

然而反过来将组织已经变得细密的钢材再次加热，其组织又将发生变化，钢材反而会被软化。

合适的刀杆材料组织刀杆材料中碳元素、碳化物或是镍、钼等元素的含量不同，这些成分的组合方式也不同，因此材料的性能有很大区别。

所以我们一定要考虑到钎焊工序，即在经过此工序成为刀具后，刀杆材料要具有标准的组织状态，从而能够充分地发挥其性能，要以这个为原则来选择适当的刀杆材料。

常用的刀杆材料最常用的刀杆材料是碳素钢和碳素工具钢。

在对刀身的刚性要求较高时使用合金钢和高速钢。

对于各种不同的材料，如果进行适合其性能的预处理，可使其本来具有的性能不至于受到损坏。

图2所示是将常用的刀杆材料分门别类列出来供大家参考。

## <<硬质合金刀具常识及使用方法>>

### 编辑推荐

《硬质合金刀具常识及使用方法》是由机械工业出版社出版的。

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>