

# 《车刀刃磨技术（第二版）》

## 书籍信息

版次：2

页数：

字数：

印刷时间：2008年01月01日

开本：32开

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787122011947

## 内容简介

本书全面介绍了对机械加工操作者和工艺技术人员非常实用，而且必须掌握的车刀刃磨技术。它包括：车刀各角度的刃磨、车刀前刀面的刃磨、车刀断屑槽的刃磨、车刀刃口形式的修磨、车刀刀尖的修磨、车刀的研磨（鑿刀）、车刀的重磨以及粗、精车刀的刃磨等内容。其中绝大部分内容都是经过长期的实践经验总结而来，有的还是创新内容。

本书不仅是指导机加工操作者刃磨刀具的技术指南，而且还可以指导根据不同的加工条件来正确选择刀具和使用刀具，以及排除和解决由刀具产生的不良加工问题。

本书也是机械加工工艺人员很有价值的参考书。在机械加工生产中凡是与刀具有关的质量和生产率问题，在本书内容中都可以找到一些答案加以解决。

本书对相关专业高职院校和中等专业技术学校的学生取得相应的职业资格证书、工厂技术工人获得相应的技术等级具有实际的指导意义。

本书还可供其他相关人员阅读参考。

## 目录

### 第一章 基础知识

- 一、车削运动
- 二、车削时工件上形成的表面
- 三、车削用量
- 四、焊接车刀结构类型
- 五、刀具材料

### 第二章 车刀的结构和角度

- 一、车刀的结构
- 二、车刀的六个基本角度
- 三、车刀几何角度的图示
- 四、角度变化及其变化规律

### 第三章 车刀前角的刃磨

- 一、前角在切削加工中的作用
- 二、前角大小的刃磨
- 三、刃磨前角时的角度参考值

### 第四章 车刀前刀面的刃磨

- 一、前刀面形式
- 二、曲面形前刀面形式的刃磨
- 三、平面形前刀面形式的刃磨

### 第五章 车刀后角的刃磨

- 一、粗车时后角大小的刃磨
- 二、精车时后角大小的刃磨
- 三、加工脆性材料时后角大小的刃磨

四、硬质合金车刀后角参考值

五、其他刀具后角大小的刃磨

## 第六章 车刀刃倾角的刃磨

一、粗车时应刃磨负刃倾角

二、精车时应刃磨正刃倾角

三、车削不规则或断续表面应磨负刃倾角

四、刃倾角磨削为零的刀具

五、从操作者人身安全角度出发刃磨刃倾角

六、其他刀具刃倾角的刃磨

## 第七章 车刀主偏角的刃磨

一、主偏角为 $90^\circ$ 。车刀的刃磨和选用

二、主偏角为 $75^\circ$ 、 $(60^\circ)$ 车刀的刃磨和选用

三、主偏角为 $45^\circ$ 。车刀的刃磨和选用

## 第八章 车刀副偏角的刃磨

一、副偏角大小影响刀尖角

二、副偏角大小影响残留面积

三、切槽刀、切断刀副偏角大小的刃磨

## 第九章 车刀副后角的刃磨

一、粗车钢件时副后角大小的刃磨

二、切槽刀、切断刀副后角的刃磨

## 第十章 车刀断屑槽的刃磨

一、断屑槽的结构形状

二、断屑槽的断屑机理

三、全圆弧形断屑槽的刃磨

## 第十一章 车刀刃口形式的修磨

一、刃口形式概念

二、刃口形式类型

三、刃口形式应用与修磨

## 第十二章 车刀刀尖的修磨

一、刀尖的结构及缺陷

二、刀尖的修磨形式

.....

## 第十三章 车刀的研磨（鑿刀）

## 第十四章 车刀的重磨

## 第十五章 粗车刀的刃磨

## 第十六章 精车刀的刃磨

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www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)