



祝贺
成都工具研究所
成立五十周年
第二届现代切削
与测量工程(国际)
研讨会圆满成功

上海工具厂—国家重点金属切
削刀具生产企业

经过五十年发展，上海工具厂已经形成生产销售孔加工刀具、螺纹刀具、齿轮刀具、铣削刀具、拉削刀具、硬质合金刀具、涂层刀具、超硬刀具、刀杆刀柄和量具等十大类主要产品，成为我国规模最大、刀具品种最齐全和产品技术质量水平领先的专业工具制造企业之一。




抓住机遇 实现跨越

面对市场需求形势的变化，抓住公司改制历史机遇，以实施“数控刀具系统技术改造”项目为抓手，以产品结构调整为为主线，提升企业的核心竞争力，实现上工新一轮“超常规、跨越式、内涵型增长”的发展目标。

2006-4-12

数控刀具系统技术改造

项目的目标是发展高性能高速钢刀具、硬质合金刀具、涂层刀具、超硬刀具和数控刀柄，以适应高效切削加工生产线对各种高性能刀具和刀柄的需求，满足传统制造业对切削效率不断提高的需求。



刀具制造系统硬件改造

项目引进了四十多台（套）具有国际先进水平的工具制造设备和十多种先进制造技术。改变了刀具制造装备和工艺的落后局面，缩小了与世界先进水平的差距。为调整产品结构和发 展数控刀具产品奠定了良好的基础。


2006-4-12



刀具制造系统硬件改造




硬质合金刀具 CARBIDE TOOL
 齿轮刀具 GEAR CUTTER
 涂层刀具 COATING TOOL
 超硬刀具 SUPERHARD TOOL



提高刀具制造软 技术水平

项目 建立起了刀 具研究开发 计算机平台，实现了产品技术数据共享；应用三维计算软件和计算机逆向工程技术等先进技术，开展计算机三维立体建模、虚拟制造、仿真切削等产品设计分析，使产品设计开发技术手段与国际先进水平基本接轨，缩短了刀 具的技术准备周期，提高了刀 具的设计能力，以适应市场发展的需求。

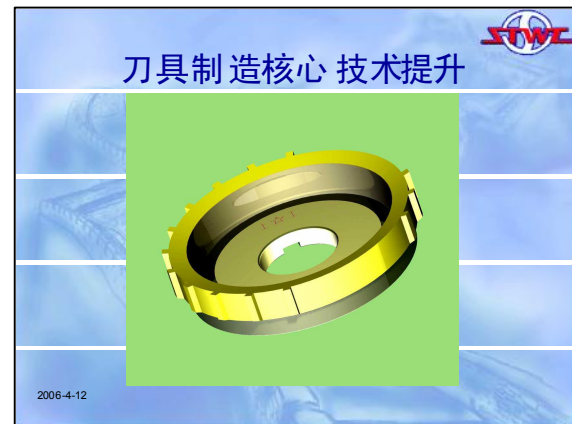
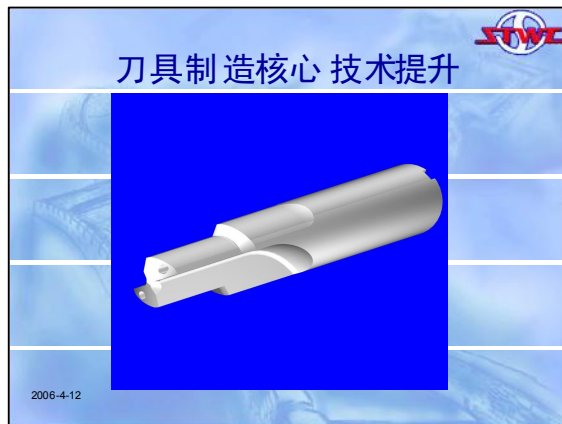
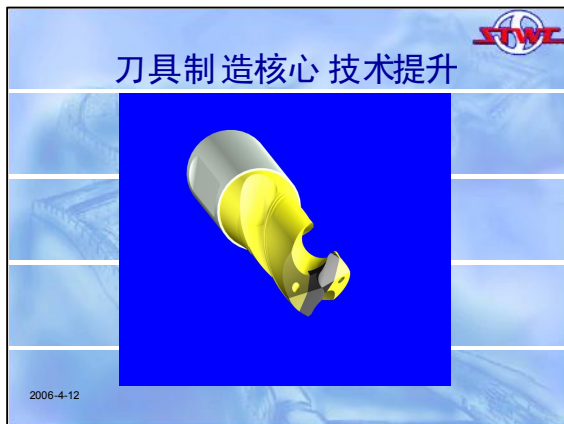
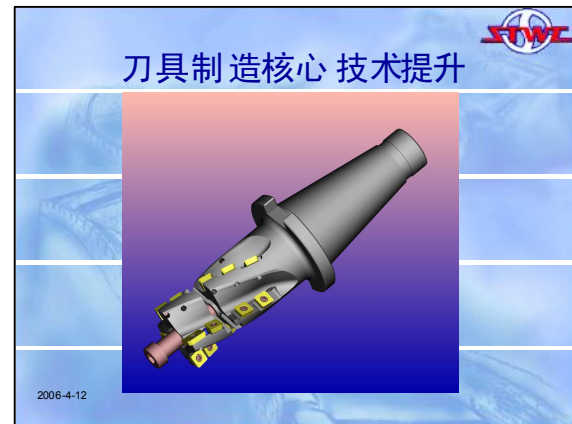
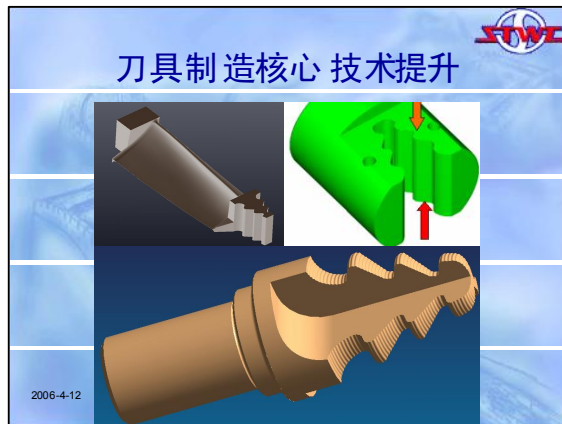
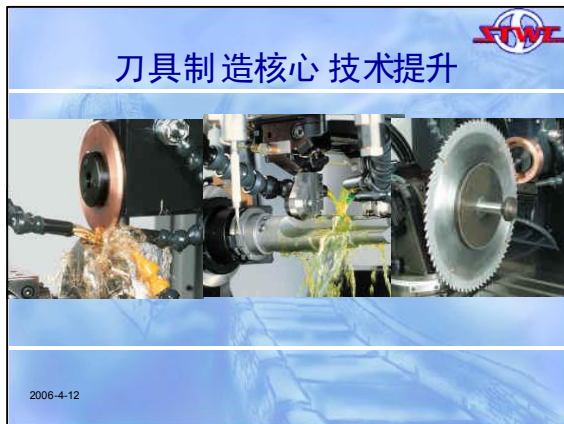





刀具制造核 心技术提升

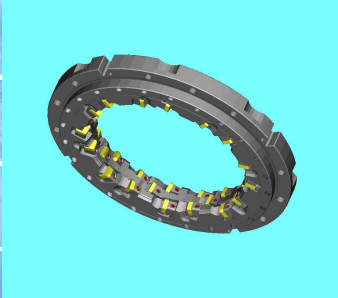
对 项目引进的具有当今世界先进水平的复杂刀 具成形技术、三维仿真磨削技术、数控多轴电 蚀加工技术和多元复合硬 膜涂层技术，通过 开展技术创新和技术 攻关，使引进软件技术的应用范围有了新的突破，技术水平有了新的提高，形成具有特色的专有技术。

2006-4-12






刀具制造核心技术提升




2006-4-12




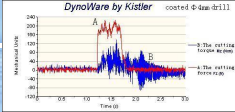
应用技术研究

重视产品应用技术研究，对刀具切削过程进行动态跟踪检测，采集切削力、切削扭矩、切削温度和刀具磨损等数据，建立切削数据库并进行全面对比和全面综合性能评价，寻求最佳的设计参数，使刀具达到理想的切削性能。


2006-4-12



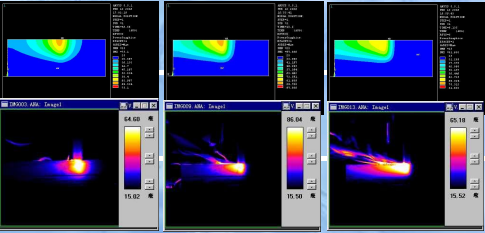
应用技术研究


2006-4-12



应用技术研究




2006-4-12



开展刀具技术服务

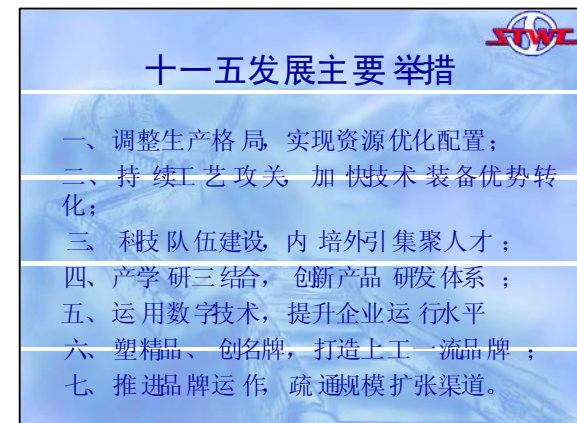
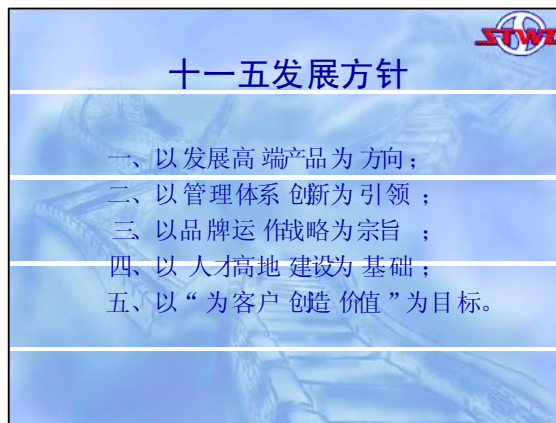
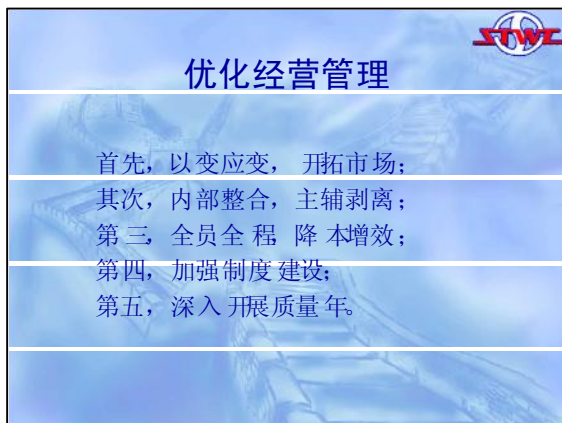
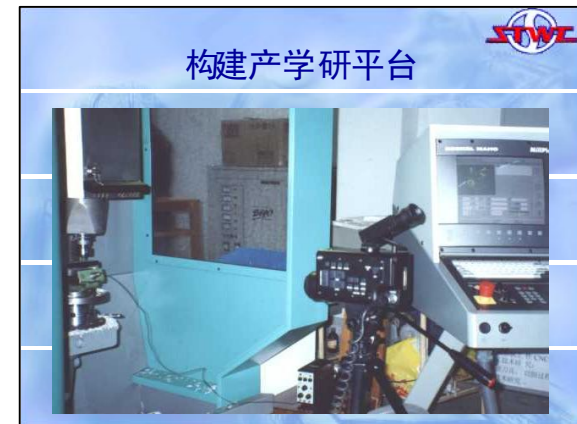
进行刀具重磨和复涂层技术研究，从单一生产制造向开展全面技术服务转化，不仅为企业取得较好的经济效益，更重要的是紧跟国际工具发展新趋势，为承担制造产业的生产线刀具项目技术管理，奠定良好的技术基础。

2006-4-12



构建产学研平台

产学研相结合的技术创新体系，不仅为企业产品结构调整，引进技术和装备的消化吸收，赶上和达到世界先进水平，奠定了良好的基础；同时，产学研合作可以充分利用高校和研究院所在高端人才、理论研究、仪器装备等方面的优势，大大减少企业在试验研究中人力和物力的投入。产学研所形成的高新技术成果应用也推动了企业整体经济的发展。





十一五发展总体目标

目标是到2010年把上工建成销售收入翻番、人均产值50万元、数控刀具产值达3个亿、钻头丝锥主导产品市场占有率国内第一、全国一流的刀具产品研发和生产基地，为我国机床工具行业的新的的发展，为振兴国家的装备制造业做出新的贡献！



祝大会圆满成功!

谢谢!