

<<工程训练>>

图书基本信息

书名：<<工程训练>>

13位ISBN编号：9787040360837

10位ISBN编号：7040360837

出版时间：2012-09-01

出版时间：高等教育出版社

作者：文西芹，张海涛 编

页数：433

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>

## <<工程训练>>

### 内容概要

《工程训练》为全国教育科学“十一五”规划课题研究成果，是根据教育部颁布的“机械制造实习课程教学基本要求”和“工程材料及机械制造基础课程教学基本要求”，并考虑应用型本科人才培养要求及其工程训练实践教学的特点而编写的。

全书内容分为4篇13章，包括绪论、机械工程知识简介、钢的热处理、铸造、锻造与冲压、焊接、车削加工、铣削加工、刨削加工、磨削加工、钳工、数控车削、数控铣削和特种加工等。

各章前均有教学基本要求和实习安全注意事项，各章后均附有复习思考与练习。

《工程训练》内容精练，并力求在实用够用、图文并茂的基础上方便学生自学。

《工程训练》可作为普通高等院校工科类及相关专业的工程训练实习教材，也可供高等职业教育、成人教育等同类专业选用，还可供相关工程技术人员和技术工人参考。

## &lt;&lt;工程训练&gt;&gt;

## 书籍目录

第一篇 工程训练必读知识绪论0.1 工程训练的主要内容、教学环节、目标、要求和学习方法0.2 实习注意事项0.3 实习考核参考评分标准0.4 工程训练安全知识介绍复习思考与练习第1章 机械工程知识简介1.1 概述1.2 机械产品的生产过程1.3 机械制造的加工工艺1.4 生产方式的变革与现代制造技术复习思考与练习第二篇 材料及其成形技术第2章 钢的热处理2.1 概述2.2 钢的热处理工艺2.3 热处理设备和硬度计2.4 钢的分类、牌号与鉴别复习思考与练习第3章 铸造3.1 概述3.2 砂型铸造3.3 特种铸造3.4 铸造合金的熔炼、浇注与铸件缺陷分析3.5 典型零件的造型方法复习思考与练习第4章 锻造与冲压4.1 概述4.2 锻造4.3 冲压复习思考与练习第5章 焊接5.1 概述5.2 焊条电弧焊5.3 气焊和气割5.4 气体保护焊5.5 焊接缺陷分析与质量检验5.6 其他焊接与切割方法5.7 典型零件焊接训练复习思考与练习第三篇 机械加工技术第6章 车削加工6.1 概述6.2 零件加工质量及其检测6.3 常用量具6.4 普通卧式车床及其传动系统6.5 车刀及其安装6.6 工件安装及所用附件6.7 车削加工的基本方法6.8 典型零件车削加工工艺复习思考与练习第7章 铣削加工7.1 概述7.2 常用铣床7.3 铣刀及其安装7.4 铣床的附件及工件装夹7.5 铣削加工的基本操作7.6 铣削加工实例复习思考与练习第8章 刨削加工8.1 概述8.2 牛头刨床8.3 刨刀及其安装8.4 刨削加工基本操作8.5 其他刨削类机床简介复习思考与练习第9章 磨削加工9.1 概述9.2 砂轮9.3 外圆磨床及其磨削加工9.4 内圆磨床及其磨削工作9.5 平面磨床及其磨削工作9.6 磨床的润滑和保养9.7 磨削新工艺9.8 磨削加工实例复习思考与练习第10章 钳工10.1 概述10.2 划线10.3 钳台操作10.4 孔加工10.5 刮削与研磨10.6 钳工综合工艺10.7 机器的装配复习思考与练习第四篇 数控加工技术及特种加工技术第11章 数控车削11.1 概述11.2 数控车削加工编程基础11.3 数控车床操作11.4 典型零件的数控车削实例复习思考与练习第12章 数控铣削12.1 概述12.2 数控铣床编程12.3 数控铣床的操作12.4 数控铣床编程加工实例12.5 加工中心简介12.6 数控雕铣机复习思考与练习第13章 特种加工13.1 概述13.2 数控电火花成形加工13.3 数控电火花线切割加工13.4 快速成形加工13.5 其他特种加工方法简介复习思考与练习参考文献

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>