

<<机械制造工艺基础>>

图书基本信息

书名：<<机械制造工艺基础>>

13位ISBN编号：9787504561480

10位ISBN编号：7504561487

出版时间：2007-6

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：陈海魁

页数：46

字数：61000

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>

<<机械制造工艺基础>>

内容概要

本书是全国中等职业技术学校机械类通用教材《机械制造工艺基础（第五版）》的配套用书，供教师在教学中使用。

习题根据教材的结构顺序编写，知识点分布平衡，题型丰富多样，难易配置适当，适合学生练习和教师指导使用。

本书由陈海魁编写。

<<机械制造工艺基础>>

书籍目录

绪论

第一章 铸造

第二章 锻压

第三章 焊接

第四章 切削加工基础知识

第五章 车削

第六章 刨削、插削及拉削

第七章 钻削与镗削

第八章 铣削

第九章 磨削

第十章 齿面加工

第十一章 精密加工和特种加工简介

第十二章 机械加工艺过程

第十三章 典型零件的加工

第十四章 钳加工与装配

<<机械制造工艺基础>>

章节摘录

5. 坯料在加热过程中受热是否均匀是影响锻件质量的重要因素。
 () , 6. 锻件坑冷的冷却速度较灰砂冷的冷却速度慢。
 () 7. 自由锻的扩孔锻造是增大坯料的内径和减小坯料的外径, 从而减小空心毛坯壁厚的一种锻造方法。
 () 8. 空气锤和水压机的吨位是以落下部分的质量来表示的。
 () 9. 自由锻件产生裂纹缺陷的原因主要是坯料材质不好、加热不充分、锻造温度过低和锻件冷却不当等。
 () 10. 胎模锻时, 通常先用自由锻制坯, 然后再在胎模中终锻成形。
 () 11. 落料和冲孔都是使板料的一部分与另一部分分离的冲裁方法。
 () 12. 弯形时产生回弹的原因是由于外载荷消失后材料的塑性变形与弹性变形恢复。
- (I) 三、选择(将正确答案的序号填入括号内) 1. 金属锻造加工的重要环节有()。
 A. 预热 B. 保温 C. 加热 D. 冷却 2. 锻造大型锻件应采用()。
 A. 手工自由锻 B. 机器自由锻 C. 胎模锻 D. 模锻 3. 锻造时, 应采用先低温预热, 然后快速加热进行加工的材料有()。
 A. 低碳钢 B. 高碳钢 C. 低合金钢 D. 高合金钢 4. 空心毛坯采用心棒拔长锻造工序可以使毛坯()。
 A. 内径增大 B. 外径增大 C. 长度增加 D. 壁厚减小 5. 自由锻件产生折叠缺陷的原因是()。
 A. 锻压时送进量小于单面压下量 B. 锻造温度过低 C. 加热时坯料内部未热透 D. 冷却不当 6. 对于高合金钢及大型锻件, 应采用的冷却方法有()。
 A. 空冷 B. 灰砂冷 C. 炉冷 D. 水冷 7. 用胎模成形锻造形状复杂的非回转体锻件应采用()。
 A. 闭式套模 B. 扣模 C. 合模 D. 摔模 8. 使分离部分的材料发生弯曲的分离工序称为()。
 A. 弯形 B. 冲孔 C. 落料 D. 切口 9. 自由锻常用的设备有()。
 A. 空气锤 B. 机械压力机 C. 平锻机 D. 水压机

<<机械制造工艺基础>>

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>