

图书基本信息

书名：<<高等学校创新型人才培养规划教材 机械工程基础实训>>

13位ISBN编号：9787506663953

10位ISBN编号：7506663953

出版时间：2011-8

出版时间：中国标准出版社

作者：于辉，赵德颖 主编

页数：213

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>

内容概要

本书根据原国家教委颁布的“工程材料及机械制造基础”教学基本要求和“重点高等工科院校金工系列课程改革指南”精神，以“学习工艺知识，提高训练能力，启发创新思维”为宗旨，结合国内及本校工程训练改革的实际而编写。

本书共12章，主要介绍机械工程训练的基础知识，包括热处理基础、铸造成型、锻压成形、焊接成形、切削加工技术基础、钳工加工、机械加工(车、铣、刨、磨)、数控加工、特种加工方法。

本书可作为高等院校机械类和近机械类专业学生学习“机械工程训练”课程的基础教材，也可供高职高专、成人教育、电视大学、函授大学等相关专业选用。

书籍目录

- 第一章 热处理基础
 - 第一节 概述
 - 第二节 热处理一般工艺过程和加热设备
 - 第三节 常用热处理方法
 - 第四节 常用钢铁材料及力学性能
- 第二章 铸造成型
 - 第一节 概述
 - 第二节 砂型铸造工艺
 - 第三节 铸铁的熔炼及浇注
- 第三章 锻压成形
 - 第一节 概述
 - 第二节 自由锻
 - 第三节 胎模锻
 - 第四节 板料冲压
- 第四章 焊接成形
 - 第一节 概述
 - 第二节 焊条电弧焊
 - 第三节 气焊与气割
 - 第四节 其他焊接方法
- 第五章 切削加工技术基础
 - 第一节 切削加工的概念
 - 第二节 零件的加工质量
 - 第三节 量具
- 第六章 钳工加工
 - 第一节 概述
 - 第二节 划线
 - 第三节 錾削
 - 第四节 锯切
 - 第五节 锉削
 - 第六节 钻孔、扩孔和铰孔
 - 第七节 攻丝和套丝
 - 第八节 装配
- 第七章 车削加工
 - 第一节 概述
-
- 第八章 铣削加工
- 第九章 刨削加工
- 第十章 磨削加工
- 第十一章 数控加工
- 第十二章 特种加工
- 参考文献
- 实习报告书

编辑推荐

《高等学校创新型人才培养规划教材：机械工程基础实训》强调以实践教学为主，不仅介绍了金属的成型方法、加工方法和主要设备的工作原理及典型结构，工、夹、量具的使用方法，而且介绍了现代机械制造技术，如数控加工、特种加工。

编写时力求简明扼要，符合我校各专业金工实习的实际情况，在具体章节内容中使用图文对照或列表说明、尽量做到清晰、形象、生动易懂。

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>