

<<金工实习>>

图书基本信息

书名：<<金工实习>>

13位ISBN编号：9787508372822

10位ISBN编号：7508372824

出版时间：2008-7

出版时间：中国电力出版社

作者：沈冰

页数：226

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>

<<金工实习>>

内容概要

《普通高等教育“十一五”规划教材：金工实习》是根据教育部颁布的“金工实习教学基本要求”，以满足社会对应用型人才的需求和培养学生的实际操作技能为目标，结合编者多年积累的教学经验而编写的。

全书共10章，内容包括：金工实习基础知识，钳工，车削加工，铣削加工，刨削、拉削与镗削，磨削加工，铸造，锻压，焊接，数控机床与特种加工。

《普通高等教育“十一五”规划教材：金工实习》可作为高等工科院校机类、近机类专业的本科教材，也可供高职高专相关专业使用，还可供有关工程技术人员参考。

<<金工实习>>

书籍目录

前言第1章 金工实习基础知识1.1 金工实习的内容、目的和意义1.2 金工实习安全守则1.3 金属材料常识1.4 常用量具第2章 钳工2.1 概述2.2 划线2.3 锯削2.4 錾削2.5 锉削2.6 孔加工2.7 攻螺纹和套螺纹2.8 刮削与研磨2.9 装配与拆卸2.10 钳工典型综合件实例第3章 车削加工3.1 概述3.2 普通卧式车床3.3 车削刀具3.4 装夹工件及所用附件3.5 车削加工3.6 典型零件的车削加工实例第4章 铣削加工4.1 铣床及其附件4.2 铣刀4.3 铣削加工4.4 齿轮齿形加工第5章 刨削、拉削与镗削5.1 概述5.2 刨削5.3 拉削与镗削5.4 刨削加工实习零件图第6章 磨削加工6.1 概述6.2 磨床6.3 砂轮6.4 磨削基本工艺第7章 铸造7.1 概述7.2 造型材料与工艺装备7.3 手工造型7.4 机器造型7.5 造芯、合型7.6 铸铁的熔炼7.7 浇注、落砂、清理7.8 特种铸造7.9 铸件的结构工艺性及缺陷分析第8章 锻压8.1 概述8.2 锻造生产过程8.3 自由锻8.4 胎模锻8.5 板料冲压第9章 焊接9.1 概述9.2 焊接电弧及弧焊电源9.3 焊条电弧焊(手工电弧焊)9.4 气焊与气割9.5 气体保护焊9.6 其他焊接方法第10章 数控机床与特种加工10.1 数控车床10.2 数控铣床10.3 加工中心10.4 特种加工参考文献

<<金工实习>>

编辑推荐

《普通高等教育“十一五”规划教材：金工实习》是普通高等教育“十一五”规划教材的新编教材。

金工实习是高等院校各工科专业学生必修的实践性很强的技术基础课。

通过《普通高等教育“十一五”规划教材：金工实习》的学习，学生能够将所学的机械制造、工程材料等相关知识与实践操作结合起来，进行工程师基本素质与品德意志的培养和训练，为后续课程的学习和今后的工作打下坚实的基础。

全书共10章，主要内容包括金工实习基础知识，钳工，车削加工，铣削加工，刨削、拉削与镗削，磨削加工，铸造，锻压，焊接，数控机床与特种加工。

<<金工实习>>

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>