

<<工程训练教程>>

图书基本信息

书名：<<工程训练教程>>

13位ISBN编号：9787508461045

10位ISBN编号：7508461045

出版时间：2009-1

出版时间：中国水利水电出版社

作者：刘天祥 编

页数：165

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>

## <<工程训练教程>>

### 内容概要

《高等学校“十一五”精品规划教材：工程训练教程》是高等学校“十一五”精品规划教材之一。

全书共分11章及工种训练报告。

主要包括：铸造、压力加工、焊接、钢的热处理、钳工、车工、铣工、刨工、磨工、数控加工、特种加工等。

在工程训练报告中附有各章复习思考题。

语言力求通俗易懂，内容力求精练并结合实际。

《高等学校“十一五”精品规划教材：工程训练教程》可供本科或高职、高专的机械类及近机械类专业的学生使用。

## 书籍目录

前言第1章 铸造1.1 概述1.2 砂型的制造1.3 型芯1.4 金属的熔炼1.5 合型、浇注、落砂、清理和铸件的缺陷分析1.6 特种铸造第2章 塑性加工2.1 概述2.2 金属的加热2.3 自由锻2.4 胎模锻2.5 冲压第3章 焊接3.1 概述3.2 手工电弧焊3.3 气焊3.4 其他焊接方法第4章 钢的热处理4.1 概述4.2 钢的热处理工艺4.3 硬度的测定第5章 钳工5.1 概述5.2 台虎钳及锉削5.3 锯削、划线及刮削5.4 钻孔、扩孔和铰孔5.5 攻螺纹和套螺纹5.6 装配第6章 车工6.1 概述6.2 车床的型号及六个主要部件6.3 车削加工的切削运动及切削用量三要素6.4 车外圆及车端面6.5 车槽及切断6.6 孔加工6.7 车床常用的夹具和附件及所装夹工件的特点6.8 车螺纹6.9 车锥面、车成形面及滚花6.10 车刀6.11 车床的传动系统6.12 车削加工工艺过程第7章 铣工7.1 概述7.2 铣削运动及铣削要素7.3 铣床及其主要附件7.4 铣床上可以加工的表面7.5 齿轮齿形的加工第8章 刨工8.1 概述8.2 刨削加工的运动、切削用量及刨刀8.3 刨床8.4 牛头刨床的加工范围8.5 插床及龙门刨床第9章 磨工9.1 概述9.2 磨削运动及切削用量9.3 磨床9.4 砂轮第10章 数控加工10.1 概述10.2 数控机床的组成10.3 数控机床的坐标系统10.4 数控机床编程第11章 特种加工11.1 概述11.2 电火花及线切割加工工程训练报告参考文献

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>