

<<实训分册>>

图书基本信息

书名：<<实训分册>>

13位ISBN编号：9787561172674

10位ISBN编号：7561172672

出版时间：2012-08-01

出版时间：梁延德 大连理工大学出版社 (2012-08出版)

作者：梁延德 编

页数：81

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>

## &lt;&lt;实训分册&gt;&gt;

## 内容概要

《高等学校理工科规划教材·工程训练教程：实训分册（非机械类专业适用）》在第一版的基础上，对教材中各模块的项目内容分别进行了不同程度的修正、更新和进一步完善，其中在数控加工、快速成形、特种加工以及质量控制等方面增加内容较多；增加了工程训练相关材料的成本方面的内容，以促进学生对工艺成本知识和工程管理知识的学习。

按照必修和选修两种类型，将工程训练课程的实训科目有所侧重地编排成设计型、研究型、创新型和综合型，以利于对学生的个性化培养和方便不同专业学生的学习选择。

《高等学校理工科规划教材·工程训练教程：实训分册（非机械类专业适用）》是《工程训练系列教材》之一，作为非机械类专业必修基础课程教材，适于非机械类各专业两周及少于两周的工程训练课程使用。

书中带\*号的项目可作为开放型实训的选修项目。

## &lt;&lt;实训分册&gt;&gt;

## 书籍目录

1.液态金属成形工艺训练模块 1.1砂型铸造训练实习报告 1.2压力铸造训练实习报告 1.3消失模铸造训练实习报告 1.4思考与讨论 1.5液态金属成形实习体会 2.非金属材料成形工艺训练模块 2.1塑料注射成形训练实习报告 2.2问答题 2.3思考与讨论 3.压力加工工艺训练模块 3.1锻造训练实习报告 3.2冲压训练实习报告 3.3压力加工训练实习报告 3.4思考与讨论 3.5压力加工实习体会 4.焊接加工工艺训练模块 4.1手工电弧焊训练实习报告 4.2氩弧焊训练实习报告 4.3CO<sub>2</sub>气体保护焊训练实习报告 4.4气焊训练实习报告 4.5问答题 4.6思考与讨论 4.7焊接加工实习体会 5.材料改性及表面技术训练模块 5.1整体热处理训练实习报告 5.2高频感应加热处理训练实习报告 5.3思考与讨论 6.常规切削加工工艺训练模块 6.1车削加工训练实习报告 6.2刨削加工训练实习报告 6.3铣削加工训练实习报告 6.4磨削加工训练实习报告 6.5镗削加工训练实习报告 6.6思考与讨论 6.7常规切削加工实习体会 7.数控机床加工技术训练模块 7.1数控车床加工训练实习报告 7.2数控铣床加工训练实习报告 7.3数控冲床加工训练实习报告 7.4问答题 7.5数控机床加工实习体会 8.特种加工工艺训练模块 8.1电火花成形加工 (EDM) 工艺训练实习报告 8.2线切割加工 (WEDM) 工艺训练实习报告 8.3小孔电火花加工 (SH—EDM) 工艺训练实习报告 8.4激光雕刻加工工艺训练实习报告 8.5思考与讨论 8.6特种加工工艺实习体会 9.钳工训练模块 9.1钳工基本操作训练实习报告 9.2样板制作训练实习报告 9.3思考与讨论 9.4钳工训练实习体会 10.工艺过程综合训练模块 10.1工艺过程基本知识训练实习报告 10.2工件的装夹与定位训练实习报告 10.3机床夹具训练实习报告 10.4工艺路线设计训练实习报告 附录 附表一机械行业常用金属材料价格 附表二工业常用金属焊条价格 附表三工训实习用易耗工具价格 附表四常用工程塑料价格 附表五普通螺纹底孔直径

## &lt;&lt;实训分册&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：1.判断题（1）机器造型只能采用两箱造型，并要避免活块的使用。

（ ）（2）砂型铸造时，必须先制模样，模样的尺寸应与所需铸件的尺寸完全相同。

（ ）（3）造型舂砂时，若舂得很紧，会影响砂型的透气性，使铸件产生气孔缺陷。

（ ）（4）高压、高速是压铸法与其他铸造方法的根本区别。

（ ）（5）压铸法制造的铸造件一般不易产生气孔，而且压铸件宜于热处理。

（ ）（6）冲天炉熔炼时炉料主要为生铁、废钢、铁合金、熔剂和焦炭。

（ ）（7）芯骨的作用是增加砂型的强度。

（ ）（8）铸件的重要受力面、主要加工面，浇注时应朝上。

（ ）（9）消失模铸造与砂型铸造相比铸件尺寸精度较高，生产率高，但铸造零件设计的自由度减小

。

（ ）（10）普通铸铁中除铁外，还含有碳、硅、锰、磷、硫等五大元素，它们的含量比普通碳钢低

。

（ ）（11）同一砂型各处紧实度的要求是相同的。

（ ）（12）消失模铸造尤其适用于普通砂型铸造难以分型、难以下芯和难以起模的铸件。



<<实训分册>>

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>