

<<金工实习>>

图书基本信息

书名：<<金工实习>>

13位ISBN编号：9787111071402

10位ISBN编号：7111071409

出版时间：2004-8

出版时间：机械工业出版社

作者：沈剑标 编

页数：316

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

《金工实习》是根据原机械工业部教育司1996年审定的机械类《教学计划与教学大纲》及高等职业技术教育特点，并结合我们多年来金工教学改革经验而编写的，是高等职业技术学校工科类学生进行教学实习、生产实习和工种技能等级培训必备的教材，是金属工艺学系列规划教材之一。内容包括：铸造、锻压、焊接、热处理、钳工、车削、铣削、刨削、磨削、齿轮加工、数控加工、机械拆装、电工等工种的基本工艺训练、本书以实习操作技能为主线，重点突出了铸造、车削、铣削与数控加工。

全书图、文并茂，并配合实例说明。

本教材供高等职业技术学校、高等专科学校及职业高中工科类学生在金工学习中使用，也可作为工程技术人员的参考用书。

## &lt;&lt;金工实习&gt;&gt;

## 书籍目录

前言绪论第一章 实习基本知识第一节 金属材料第二节 常用量具第三节 零件加工的技术要求第二章 铸造第一节 入门指导第二节 砂型的制造第三节 手工造型的操作第四节 铸铁的熔炼与浇注第五节 铸件落砂、清理和缺陷分析第六节 特种铸造第三章 锻压第一节 入门指导第二节 自由锻第三节 模锻第四节 板料冲压第四章 焊接与气割第一节 入门指导第二节 焊条电弧焊第三节 气焊与气割第五章 热处理第一节 入门指导第二节 热处理操作方法第三节 热处理常见缺陷分析第六章 钳工第一节 入门指导第二节 划线第三节 錾削第四节 锯削第五节 锉削第六节 钻孔、扩孔、铰孔与绞孔第七节 攻螺纹与套螺纹第八节 铆接第九节 铰配第七章 车削第一节 入门指导第二节 车床的操作第三节 车刀及其刃磨第四节 车外圆第五节 车端面与台阶第六节 轴类零件的安装与车削第七节 切断与车槽第八节 车内孔第九节 盘套类零件的装夹与车削第十节 车圆锥第十一节 车三角牙型螺纹第十二节 复杂零件的车削第十三节 车梯形螺纹、螺杆螺纹、多头螺纹第八章 铣削第一节 入门指导第二节 铣订操作第三节 铣刀及其装夹第四节 铣平面第五节 铣台阶面与斜面第六节 铣直角沟槽与切断第七节 铣T形槽和燕尾槽第八节 分度头与分度方法第九节 铣键槽第十节 铣花键第十一节 铣直齿圆柱齿轮第十二节 铣螺旋槽与蜗旋齿轮第九章 刨削第一节 入门指导第二节 刨床的操作第三节 刨平面与平行面第四节 刨削垂直与台阶面第五节 刨沟槽与切断第六节 刨斜面与V形槽第七节 刨燕尾槽与T形槽第十章 磨削第十一章 其它加工方法第十二章 数控加工第十三章 机械拆装第十四章 电工主要参考文献

<<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>