

<<金工实训教程>>

图书基本信息

书名：<<金工实训教程>>

13位ISBN编号：9787118072976

10位ISBN编号：7118072974

出版时间：2011-4

出版时间：国防工业出版社

作者：谭英杰 编

页数：277

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>

<<金工实训教程>>

内容概要

《金工实训教程》根据教育部颁布的金工实习教学要求，结合高校工程教育实践能力和学生创新活动的培养，力求面向实践教学，着重培养学生的基本操作技能，为后续课程和现代工程训练、创新训练提供内涵丰富的平台。

《金工实训教程》共分11章，内容包括机械工程材料及热处理、铸造、锻压、焊接、钳工和机械加工的基本知识及各工种新技术、新工艺等。

《金工实训教程》可作为高等工科院校机械类、机电类及近机类专业工程训练的教材，也可供有关工程技术人员参考。

<<金工实训教程>>

书籍目录

第1章 机械工程材料第1节 概述第2节 常用金属材料第3节 常用的非金属材料 and 复合材料第4节 钢的普通热处理第5节 其他热处理方法第6节 常用热处理设备第2章 铸造第1节 概述第2节 铸造基本原理第3节 砂型铸造第4节 砂型铸造工艺第5节 特种铸造第6节 金属的熔炼和浇注第7节 铸件常见缺陷分析第8节 铸造新技术、新工艺简介第3章 压力加工第1节 概述第2节 金属的塑性变形第3节 锻造第4节 冲压第5节 锻压基础知识第6节 锻造新工艺、新技术简介第4章 焊接第1节 概述第2节 金属材料的可焊性第3节 常用的焊接方法第4节 其他焊接方法第5节 焊接工艺设计及质量缺陷分析第6节 焊接新技术、新工艺简介第5章 钳工第1节 概述第2节 常用量具第3节 划线第4节 锯割第5节 锉削和刮削第6节 钻削加工第7节 攻螺纹和套螺纹第8节 铰削-第9节 机器的装配和拆卸第6章 车削第1节 概述第2节 车削运动第3节 卧式车床第4节 车刀的结构、刃磨及其安装第5节 车削加工第6节 零件的车削第7节 典型零件的车削工艺第8节 其他车床第7章 铣削加工第1节 概述第2节 铣床及其附件第3节 铣刀种类及应用第4节 铣削运动及铣削用量第5节 铣削加工第8章 刨削、插削和拉削第1节 概述第2节 机床简介第3节 刨削加工第4节 插削第5节 拉削第9章 磨削加工第1节 概述第2节 砂轮第3节 常用磨削机床第4节 磨削加工第10章 塑料成型基础第1节 概述……第11章 现代机械制造技术

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>