

<<机械制造工程实践>>

图书基本信息

书名：<<机械制造工程实践>>

13位ISBN编号：9787502556297

10位ISBN编号：750255629X

出版时间：2004-6

出版时间：化学工业出版社

作者：张连凯 编

页数：110

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;机械制造工程实践&gt;&gt;

## 内容概要

随着教学改革，教学环节也有很大的调整，最显著的是课程设置循序的调整，有些学校将机械制造实践教学环节安排在一年级进行，这就意味着机械制造教学环节先于工程制图等相关课程。

这样改革是本着先认识实践，然后再讲授相关课程，符合从实践到理论的教学思想，但这样显然增大了机械制造实践环节的教学任务，当学生们进入该实践教学环节时，对于机械制造方面的知识几乎为零，这在非机械类专业的学生身上体现得再加突出。

教学改革另一个特点是传统教学环节时间上的压缩，以前各个学校非机械类专业机械制造实践环节时间一般为三周，现在压缩到两周，甚至还有有的仅有一周，以留出时间来满足其他新设置课程的需要，所以要求在更短的教学时间内，保质保量地完成教学任务，这也使机械制造实践教学环节面临着巨大的压力。

针对以上问题，本教材的编写，完全从一个刚入门者的角度出发，尽量以更加简练而且通俗易懂的语言，力求将机械制造实践教学环节的应知应会内容讲述清楚，并结合这些非机械类专业各自的特点，涉及一些与本专业相关的所需要的知识，同时为了适应现代制造技术和产业的高速发展，教材还专门介绍了数控加工技术。

本教材可从理工科高等学校非机械类专业学生在机械制造实践教学环节作教材使用，这些专业包括化工、石油、矿山、冶金等，在具体教学环节中可以根据具体的机械制造实践教学条件和专业需求增减内容。

为了配合本教材的使用，作者还专门开发了一套机械制造实践教学环节理论考试软件和试题库，希望能与各个高校的同仁们进行交流，并希望各位不吝赐教。

## <<机械制造工程实践>>

### 书籍目录

第1章 机械制造基础知识 1.1 工程材料性能 1.2 钢铁与热处理 1.3 常用钢材牌号 1.4 机械制造与加工精度 1.5 切削加工基础知识 1.6 常用量具 1.7 工件装夹 1.8 小结第2章 铸造 2.1 铸造基本概念 2.2 砂型铸造 2.3 常见造型方法 2.4 手工造型过程 2.5 常用铸造材料 2.6 铸造缺陷 2.7 机械造陷 2.8 特种铸造 2.9 小结第3章 锻压 3.1 锻压基本常识 3.2 锻造加工 3.3 自由锻造 3.4 模型锻造 3.5 锻造小结 3.6 冲压 3.7 冲压小结 3.8 轧制第4章 焊接 4.1 焊接加工 4.2 手工电弧焊 4.3 手工电弧焊操作 4.4 气焊与气割 4.5 其他焊接方法 4.6 小结第5章 车工 5.1 车削基本概念 5.2 车床结构 5.3 车削刀具 5.4 车床夹具和附件 5.5 车工基本操作 5.6 车工工艺 5.7 小结第6章 铣工 6.1 铣削基本概念 6.2 铣床结构 6.3 铣床刀具 6.4 铣床夹具和附件 6.5 铣削工艺 6.7 小结第6章 铣工 6.1 铣削基本概念 6.2 铣床结构 6.3 铣床刀具 6.4 铣削工艺 6.5 小结第7章 刨工 7.1 刨削基本概念 7.2 刨床结构 7.3 刨刀 7.4 刨削工艺 7.5 其他往复直线运 7.6 小结第8章 磨工 8.1 磨削基本概念 8.2 磨床结构 8.3 砂轮 8.4 磨削工艺 8.5 小结第9章 钳工 9.1 钳工简介 9.2 画线 9.3 锯削 9.4 锉削 9.5 其他钳工切削方法 9.6 钻孔 9.7 攻丝与套扣 9.8 其他孔加工方法 9.9 装配 9.10 小结第10章 数控加工 10.1 数控机床简介 10.2 数控电火花线切割机床 10.3 数控电火花成型机床 10.4 数控卧式车床 10.5 数控立式铣床 10.6 数控立式铣削加工中心 10.7 其他类型数控机床 10.8 数控机床的应用与发展

<<机械制造工程实践>>

编辑推荐

其他版本请见：《机械制造工程实践（第2版）》

<<机械制造工程实践>>

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>