

<<金工实习>>

图书基本信息

书名：<<金工实习>>

13位ISBN编号：9787564039950

10位ISBN编号：7564039957

出版时间：2011-1

出版时间：北京理工大学出版社

作者：李兵，曹少泳 编

页数：172

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

金工实习是一门覆盖面很广的实践性课程，不但是绝大多数工科学生的必修课，部分院校的管理类、语言类、新闻类、工艺美术类专业的学生也要选修这门课程。

通过本课程的学习，能使学生了解机械制造的一般过程，熟悉典型零件的常用加工方法及其所用加工设备的工作原理，了解现代制造技术在机械制造中的应用；具有独立完成简单零件加工制造的动手能力；对简单零件具有初步选择加工方法和进行工艺分析的能力。

结合实习，培养学生的创新意识，为培养应用型、复合型高级人才打下一定的理论与实践基础，并使学生在提高工程师素质方面得到培养和锻炼。

<<金工实习>>

书籍目录

第1章 绪论 第2章 工程材料及热处理 2.1 工程材料概述 2.2 常用金属材料 2.2.1 钢的分类、编号和用途 2.2.2 铸铁 2.2.3 有色金属及其合金 2.2.4 金属材料的性能 2.3 非金属材料 2.3.1 高分子材料 2.3.2 陶瓷材料 2.4 复合材料 2.5 钢的热处理 2.5.1 钢的热处理工艺 2.5.2 钢的退火和正火 2.5.3 钢的淬火和回火 2.5.4 表面热处理 2.5.5 热处理常见缺陷 第3章 机械切削加工基础知识 3.1 机械切削加工的基础知识 3.1.1 概述 3.1.2 切削要素 3.1.3 刀具材料及其几何角度 3.2 零件切削加工步骤安排 3.3 车削加工 3.3.1 车削概述 3.3.2 零件的安装及车床附件 3.3.3 车刀 3.3.4 车床操作要点 3.3.5 车削工艺 3.3.6 车削综合工艺分析 3.4 铣削加工 3.4.1 铣削概述 3.4.2 铣削工艺 3.5 磨削加工 3.5.1 磨削概述 3.5.2 磨削工艺 3.5.3 磨削综合工艺举例 第4章 钳工 4.1 钳工概述 4.2 划线、锯削、锉削和錾削 4.2.1 划线 4.2.2 锯削 4.2.3 锉削 4.2.4 錾削 4.3 钻孔、扩孔、铰孔和绞孔 4.3.1 钻孔 4.3.2 扩子乙、铰子乙与绞子乙 4.4 攻螺纹和套螺纹 4.4.1 攻螺纹 4.4.2 套螺纹 4.5 装配 4.5.1 装配概述 4.5.2 典型连接件装配方法 第5章 铸造和压力加工 5.1 铸造成型工艺基础 5.1.1 合金的流动性 5.1.2 合金的收缩 5.1.3 合金的吸气和氧化性 5.2 砂型铸造 5.2.1 砂型 5.2.2 砂型铸造的工艺流程 5.2.3 造型材料 5.2.4 造型与制芯 5.2.5 浇注系统 5.2.6 冒口与冷铁 5.2.7 合型 5.3 铸造成型设计 5.3.1 浇注位置的选择第6章 焊接第7章 先进制造技术及塑料成型技术第8章 综合训练及创新训练第9章 金工实习中的劳动保护参考文献

<<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>