第一图书网, tushu007.com

<<金属工艺学实习>>

图书基本信息

书名：<<金属工艺学实习>>

13位ISBN编号：9787109143258

10位ISBN编号：7109143252

出版时间：2010-4

出版时间：中国农业出版社

作者：侯书林

页数：243

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

内容概要

本教材是根据教育部2007年制定的机械类专业《高等工业学校金工实习教学基本要求》，由中国农业出版社组织国内多所院校经验丰富的一线教师结合各自学校近年来教学改革成果和工程训练内容而编写的。

本教材共15章，内容包括金属材料及热处理、铸造、锻压、焊接、金属切削加工基础知识、钳工、车削加工、铣削加工、磨削加工、刨削加工、数控车削、数控铣削、特种加工技术、非金属材料的加工和表面处理技术。

每章附有适量的复习思考题。

本教材在编写上体现了理论结合实践，以实践操作为主，内容深入浅出，直观形象，图文并茂；在内容安排上，为扩大专业覆盖面，既有传统的内容，又反映了当今机械制造领域的最新理论和技术，内容丰富，取舍有一定的伸缩性，以适应不同专业、不同学时的教学需求，并可扩大学生的知识面，启发学生的思维，提高学习兴趣。

本教材既可作为高等院校机械类和近机械类各专业的实训教材和参考书，也可作为机械制造工程技术人员的参考书。

<<金属工艺学实习>>

书籍目录

前言绪论第一章　金属材料及热处理第一节　金属的力学性能一、强度二、塑性三、冲击韧度四、硬度第二节　金属材料一、金属材料的分类二、碳钢的分类和牌号三、合金钢的分类和牌号四、铸铁的分类和牌号五、有色金属及合金第三节　钢的热处理一、退火二、正火三、淬火四、回火五、钢的表面热处理复习思考题第二章　铸造第一节　概述一、铸型二、套筒铸件的砂型铸造过程第二节　型砂一、型砂的主要性能要求二、型砂的组成三、型砂的种类四、型砂的制备第三节　造型方法一、手工造型二、机器造型第四节　造芯方法一、芯砂二、造芯工艺三、制芯方法第五节　合金的熔炼及浇注一、常见的铸造合金二、铸造合金的熔炼及设备三、浇注第六节　铸件的清理及铸造缺陷一、铸件的落砂和清理二、常见的铸造缺陷复习思考题第三章　锻压第一节　锻造的生产过程一、下料二、加热三、锻造成形四、冷却第二节　锻压方法一、自由锻二、模锻三、板料冲压复习思考题第四章　焊接第一节　概述第二节　焊条电弧焊一、焊接电弧及焊接过程二、弧焊机三、焊条四、焊接工艺参数五、焊接接头与坡口形式六、焊接位置七、焊条电弧焊的基本操作八、焊接缺陷和质量检测九、焊接安全技术第三节　气焊与气割一、气焊……第五章　金属切削加工基础知识第六章　钳工第七章　车削加工第八章　铣削加工第九章　磨削加工第十章　刨削加工第十一章　数控车削第十二章　数控铣削第十三章　特种加工技术第十四章　非金属材料的成形与加工第十五章　表面处理技术主要参考文献

第一图书网, tushu007.com

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