

<<金工实习教程>>

图书基本信息

书名：<<金工实习教程>>

13位ISBN编号：9787301108574

10位ISBN编号：7301108575

出版时间：2006-8

出版时间：北京大学出版社发行部（电子）

作者：钱继锋

页数：306

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>

<<金工实习教程>>

内容概要

本教材是根据教育部高教司高校应用人才培养的文件精神，本着“突出技能，重在实用”的指导思想，结合本课程的具体情况、教学实践、教学经验和教学成果编写而成的。

本教材的内容包括铸造、锻造、焊接、钢的热处理及钢材鉴别、切削加工基本知识、车削加工、磨削加工、钳工、铣削加工、刨削加工、插削加工、拉削加工、钻削和镗削加工及数控加工等，每章后面附有复习思考题，以便学生对所学知识进一步巩固和提高。

本教材可作为高等职业教育学校机械类及近机械类各专业本科、专科的金工实习教材，同时可供成人高校、电视大学、职工大学、函授大学选用，也可供机械制造行业工程技术人员参考。

<<金工实习教程>>

书籍目录

第1章 铸造1.1铸造概述1.1.1铸造及其特点1.1.2砂型铸造的生产过程1.1.3铸型的组成1.2造型材料1.2.1型(芯)砂的性能1.2.2型(芯)砂的种类及应用1.2.3型砂的配制1.3造型方法1.3.1手工造型1.3.2机器造型1.3.3造芯1.4金属的熔炼与浇注1.4.1铸铁的熔炼1.4.2铸钢的熔炼1.4.3有色合金熔炼1.4.4浇注1.5特种铸造1.5.1熔模铸造1.5.2金属型铸造1.5.3压力铸造1.5.4离心铸造1.5.5实型铸造1.6铸件落砂、清理及缺陷分析1.6.1铸件落砂1.6.2铸件清理1.6.3铸件缺陷分析1.7复习思考题第2章 锻压2.1锻压概述2.2金属坯料加热及锻件的冷却2.2.1加热的目的2.2.2锻造温度范围2.2.3加热缺陷2.2.4加热炉2.2.5锻件的冷却2.3自由锻造2.3.1自由锻造的工具和设备2.3.2自由锻造的基本工序2.4模型锻造2.4.1模锻设备2.4.2锤上模锻工作过程2.5胎模锻造2.6板料冲压2.6.1冲压设备2.6.2冲模2.6.3冲压基本工序2.7锻件缺陷分析2.8复习思考题第3章 焊接3.1概述3.2焊条电弧焊3.2.1焊条电弧焊过程3.2.2焊条电弧焊设备3.2.3焊条3.2.4焊条电弧焊工艺3.2.5焊条电弧焊的基本操作3.3气焊和气割3.3.1气焊3.3.2气割3.3.3气焊气割的注意事项3.4其他焊接方法3.4.1埋弧焊3.4.2气体保护焊3.4.3电阻焊3.4.4钎焊3.5焊接件缺陷分析3.5.1焊接缺陷3.5.2焊接检验3.6复习思考题第4章 钢的热处理及钢材鉴别4.1概述4.2常用热处理方法4.2.1退火4.2.2正火4.2.3淬火4.2.4回火4.2.5钢的表面热处理4.3热处理设备4.3.1井式电阻炉4.3.2箱式电阻炉4.3.3浴炉4.4钢材鉴别4.4.1涂色标记法4.4.2断口鉴别法4.4.3钢铁的火花鉴别4.5复习思考题第5章 切削加工基本知识5.1切削加工的运动分析及切削要素5.1.1零件表面的形成及切削运动5.1.2切削用量和切削层几何参数5.2刀具材料简介5.2.1刀具材料应具备的性能5.2.2常用刀具材料5.3常用量具5.3.1游标卡尺5.3.2千分尺5.3.3百分表5.3.4塞规与卡规5.4机械零件的加工质量5.4.1加工精度5.4.2表面粗糙度5.4.3经济精度5.5切削加工的一般步骤5.5.1阅读零件图5.5.2工件的预加工5.5.3选择加工机床5.5.4安装工件和刀具5.5.5工件的切削加工5.5.6工件检测5.6复习思考题第6章 车削加工6.1车床6.1.1车床的种类及组成6.1.2卧式车床的传动系统6.2车刀及其安装6.2.1车刀材料6.2.2车刀角度6.2.3车刀的刃磨6.2.4车刀的安装6.3工件的安装及所用附件6.3.1用三爪卡盘安装工件6.3.2用四爪卡盘安装工件6.3.3用顶尖安装工件6.3.4中心架与跟刀架的使用6.3.5用心轴安装工件6.3.6用花盘、弯板及压板、螺栓安装工件6.4车床操作要点6.4.1刻度盘及刻度盘手柄的使用6.4.2试切的方法与步骤6.4.3粗车6.4.4精车6.5车削基本工艺6.5.1车外圆和台阶6.5.2车端面6.5.3孔加工6.5.4一切槽和切断6.5.5车锥面6.5.6车螺纹6.5.7车成形面6.5.8滚花6.6复习思考题第7章 钻削和镗削加工7.1钻削7.1.1概述7.1.2钻床7.1.3钻头及附件7.1.4钻削基本工艺7.2镗削7.2.1概述7.2.2镗床7.2.3镗刀7.2.4镗削基本工艺7.3复习思考题第8章 刨削、插削和拉削加工8.1概述8.1.1刨削的特点与应用8.1.2刨削运动与刨削用量8.2刨床8.2.1牛头刨床8.2.2龙门刨床8.3刨刀8.3.1刨刀的几何角度及结构特点8.3.2刨刀的种类及其应用8.3.3刨刀的安装8.4工件的安装8.4.1用平口虎钳装夹8.4.2在工作台上装夹8.4.3专用夹具装夹8.5刨削基本工艺8.5.1刨削水平面8.5.2刨削垂直面8.5.3刨削斜面8.5.4刨削直槽8.5.5刨T形槽8.5.6刨V形槽8.5.7刨燕尾槽8.6插削8.6.1插床8.6.2插刀8.6.3插削加工8.7拉削8.7.1拉床8.7.2拉刀8.7.3拉削的特点及应用8.7.4拉削加工的新发展8.8复习思考题第9章 铣削加工9.1概述9.1.1铣削加工的特点和应用9.1.2铣削运动和铣削用量9.2铣床9.2.1卧式万能升降台铣床9.2.2立式升降台铣床9.2.3龙门铣床9.3铣刀及安装9.3.1铣刀9.3.2铣刀的安装9.4铣床附件及工件安装9.4.1铣床附件9.4.2工件的安装9.5铣削基本工艺9.5.1铣平面9.5.2铣斜面9.5.3铣T型槽9.5.4铣键槽9.5.5铣成形面及曲面9.5.6铣螺旋槽9.6齿轮齿形加工9.6.1成形法9.6.2展成法9.7复习思考题第10章 磨削加工10.1概述10.1.1磨削加工的特点10.1.2磨削加工的应用10.1.3磨削运动与磨削用量10.2磨床10.2.1外圆磨床10.2.2内圆磨床10.2.3平面磨床10.3砂轮10.3.1砂轮的磨削特性10.3.2砂轮的磨削安装10.3.3砂轮的修整10.4工件的安装10.4.1外圆磨削中工件的安装10.4.2内圆磨削中工件的安装10.4.3平面磨削中工件的安装10.5磨削加工10.5.1外圆磨削10.5.2内圆磨削10.5.3平面磨削10.5.4圆锥面磨削10.6复习思考题第11章 钳工11.1概述11.2钳工工作台和虎钳11.2.1钳工工作

<<金工实习教程>>

台11.2.2虎钳11.3划线11.3.1划线的作用和种类11.3.2划线工具及其用法11.3.3划线基准11.3.4划线步骤与操作11.4铣削11.4.1铣削工具11.4.2铣削操作11.4.3铣削应用11.5锯切11.5.1手锯11.5.2锯削操作11.5.3锯切应用11.6锉削11.6.1锉刀11.6.2锉削操作11.6.3锉削应用11.7攻螺纹和套螺纹11.7.1攻螺纹用工具11.7.2套螺纹用工具11.7.3攻螺纹操作11.7.4套螺纹操作11.8刮削11.8.1刮刀11.8.2刮削姿势11.8.3刮削精度的检验11.8.4刮削操作11.9装配与拆卸11.9.1装配工艺过程11.9.2装配工艺方法11.9.3各种连接的装配方法11.9.4装配要求及实例11.9.5装配自动化11.9.6机器的拆卸11.10复习思考题第12章 数控机床12.1计算机数控系统的概念12.1.1引言12.1.2数控机床的组成及工作原理12.1.3数控系统的分类12.1.4实现机床数控的有关规定12.2数控车床编程12.2.1数控车床编程基本知识12.2.2数控车床编程基本指令12.2.3G指令(准备功能)12.3数控铣床的编程12.3.1常用G代码12.3.2数控铣床编程实例12.4复习思考题参考文献

<<金工实习教程>>

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>