

<<工程训练指导>>

图书基本信息

书名：<<工程训练指导>>

13位ISBN编号：9787308059770

10位ISBN编号：7308059774

出版时间：2008-6

出版时间：浙江大学出版社

作者：潘晓弘，陈培里 著

页数：310

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>

<<工程训练指导>>

内容概要

《工程训练指导》在工程训练（金工实习）教学基本要求的基础上，增加了现代机械制造的新技术、新工艺、新材料内容，全书按实践项目分开编写，主要介绍了机械制造工程训练中的基本理论和实践操作。

《工程训练指导》共分两篇，第一篇为工程训练指导，第二篇为工程训练报告。

工程训练指导和工程训练报告互相配合使用。

主要内容有工程材料、铸造、锻造、焊接、车削加工、铣与刨削加工、磨削加工、钳工、数控加工、特种加工和CAD / CAM，计11章。

《工程训练指导》可作为高等院校工科各专业工程训练或金工实习的教材，也可作为高等专科学校、中等专科学校、职业技术学院等工程训练或金工实习的教材及有关工程技术人员参考。

书籍目录

第一篇 工程训练指导第1章 工程材料1.1 金属材料与钢的热处理1.1.1 常用的金属材料——钢与铸铁1.1.2 钢的热处理工艺1.2 钢铁材料的火花鉴别1.3 热处理安全技术操作规范第2章 铸造2.1 概述2.1.1 铸造生产的特点2.1.2 铸造生产的工艺过程2.2 铸造工艺参数选择与确定2.2.1 铸造工艺参数2.2.2 浇冒口系统2.2.3 浇注位置的确定2.2.4 分型面的选择2.3 型(芯)砂2.3.1 型(芯)砂组成和性能要求2.3.2 型芯的作用和性能要求2.3.3 制芯方法2.4 砂型铸造方法和工艺2.4.1 手工造型2.4.2 机器造型2.5 铸铁的熔炼、浇注成型以及铸造缺陷分析2.5.1 铸造合金种类2.5.2 铸铁的熔炼2.5.3 浇注成型以及铸造缺陷分析2.6 铸造新技术及发展2.6.1 造型技术2.6.2 金属凝固理论2.6.3 金属基复合材料2.6.4 铸件的轻量化与组合铸件2.6.5 计算机在铸造中的应用2.7 铸造训练2.7.1 造型工具及辅具2.7.2 造型操作基本技术2.8 铸造安全技术操作规程第3章 压力加工3.1 概述3.2 压力加工的分类及简介3.3 常用锻造设备及使用3.3.1 锻造加工设备3.3.2 常用手工自由锻造工具3.3.3 加热设备3.4 锻造工艺3.4.1 金属的加热目的和锻造温度3.4.2 手工自由锻造的基本工序及操作3.4.3 机器锻造的基本工序及操作3.4.4 自由锻造工艺规程要素简介3.4.5 胎膜锻造3.4.6 模锻3.5 板料冲压3.5.1 冲压设备3.5.2 冲压基本工序和冲模结构3.6 自由锻造的工艺分析与检验3.7 锻造训练3.8 压力加工安全技术操作规程第4章 焊接4.1 概论4.1.1 焊接的特点4.1.2 焊接方法的分类4.1.3 焊接接头的组成4.1.4 金属材料的焊接性4.2 手工电弧焊4.2.1 手弧焊的焊接过程及焊接电弧4.2.2 手工电弧焊设备与工具4.2.3 焊条4.2.4 手弧焊工艺4.2.5 对接平焊的操作技术.....第3章 压力加工第4章 焊接第5章 车削加工第6章 铣削与刨削加工第7章 磨削加工第8章 钳工第9章 数控加工第10章 特种加工第11章 CAD/CAM第二篇 工程训练报告

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>