

<<工程训练及训练报告>>

图书基本信息

书名：<<工程训练及训练报告>>

13位ISBN编号：9787308067447

10位ISBN编号：7308067440

出版时间：2009-5

出版时间：浙江大学出版社

作者：陈培里，倪益华 编著

页数：254

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>

<<工程训练及训练报告>>

内容概要

本书在工程训练（金工实习）教学基本要求上，增加了现代机械制造的新技术、新工艺、新材料的内容，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。供工程训练或金工实习的教师、技工组织教学及学生工程训练或金工实习时使用。

本书共分四篇，第一篇为热加工，第二篇为切削加工，第三篇为现代机械制造技术，第四篇为工程训练报告。

主要内容包括工程材料及热处理、铸造、锻压、焊接、切削加工基础、车削加工、钻削与镗削、刨削、铣削加工、磨削加工、钳工、特种加工、数控加工、CAD / CAM，共14章。

本书可作为高等院校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、职业技术学院、中等专科学校等工程训练或金工实习教材。

<<工程训练及训练报告>>

书籍目录

第一篇 热加工	第1章 工程材料及热处理	1.1 金属材料的力学性能	1.2 金属材料的种类、牌号
、性能及选用	1.3 钢的热处理	1.3.1 热处理的主要方法	1.3.2 热处理常用加热设备
1.4 钢铁材料的火花鉴别	1.4.1 火花鉴别的基本知识	1.4.2 常用钢铁材料的火花特征	
1.5 热处理安全技术生产操作规程	第2章 铸造	2.1 概述	2.2 型砂
手工造型	2.3 造型方法	2.3.1	
2.3.2 机器造型	2.4 模样	2.4.1 模样材料	2.4.2 模样结构特点
2.4.3			
木模(芯盒)的制造	2.5 造型工艺	2.5.1 分型面的确定	2.5.2 浇注系统的确定
2.6 造			
芯	2.7 合箱	2.7.1 型芯的固定	2.7.2 砂型的检验和装配
2.7.3 砂型的紧固	2.8 铸		
铁的熔炼	2.8.1 熔炼设备的构造及熔炼过程	2.8.2 常用铸铁的牌号、性能和用途	2.9 浇
注、落砂、清理和铸件缺陷分析	2.9.1 浇注	2.9.2 落砂与清理	2.9.3 铸件缺陷分析
2.10 铸造安全生产技术操作规程	第3章 锻压	3.1 锻压加工的主要方法	3.2 塑性变形对金属性能的影响
3.2.1 加工硬化和再结晶	3.2.2 热变形加工和冷变形加工	3.2.3 纤维组织	
3.3 加热与冷却	3.3.1 加热	3.3.2 冷却	3.4 锻造工艺
和胎模锻	3.4.1 自由锻造	3.4.2 锤上模锻	
3.5 板料冲压工艺	3.5.1 冲压工艺	3.5.2 冲压设备	3.6 锻造安全生产技术操作
规程	第4章 焊接	4.1 概述	4.2 手工电弧焊
手工电弧焊工艺	4.2.1 手弧焊机	4.2.2 电焊条	4.2.3
4.2.4 手工电弧焊的基本操作	4.2.5 焊接缺陷及其检验	4.3 气焊与气割	
4.3.1 气焊设备	4.3.2 气焊工艺	4.3.3 气焊的基本操作	4.3.4 氧气切割
4.4 其			
他焊接方法	4.4.1 埋弧自动焊	4.4.2 气体保护焊	4.4.3 电阻焊
4.4.4 钎焊	4.5		
焊接安全生产技术操作规程	第二篇 切削加工	第5章 切削加工的基础知识	第6章 车削加工
第7章 钻			
削与镗削	第8章 刨削加工	第9章 铣削加工	第10章 磨削加工
第三篇 现代机械制作技术	第四篇 工程		
训练报告			

<<工程训练及训练报告>>

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>