

<<金工实习>>

图书基本信息

书名：<<金工实习>>

13位ISBN编号：9787560337005

10位ISBN编号：7560337007

出版时间：2012-08-01

出版时间：哈尔滨工业大学出版社

作者：孙立峰，杨德云 编

页数：253

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>

## &lt;&lt;金工实习&gt;&gt;

## 内容概要

《应用型本科院校“十二五”规划教材（机械工程类）：金工实习》共分为两部分。

第一部分为实习教材内容，由热加工、冷加工和数控技术三大部分组成，包括焊接、热处理、铸造、锻压、车工、钳工、铣工与刨工、磨削、数控加工技术共10章。重点介绍了传统制造工艺和先进的制造技术，以及综合创新实践。并针对具体的实习内容，结合实例介绍理论，力求内容简单明了，易于短时间了解掌握。让学生掌握基本的理论知识，同时在指导教师的指导下掌握传统的制造技术和一些现代制造技术的基本技能。

第二部分是练习题内容，与相应的章节和工种对应，在实习结束后完成练习题内容，进一步加强理论基础。

《应用型本科院校“十二五”规划教材（机械工程类）：金工实习》可作为高等院校理工科学生的实习教材，也可作为相同或相近专业的成人教育及大中专院校学生实习教材，还可作为机械行业的工人及工程技术人员的培训教材。

## &lt;&lt;金工实习&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 焊接技术1.1 概述1.2 手工电弧焊1.3 气焊与气割1.4 其他常见焊接方法1.5 焊接检验1.6 焊接实习内容与考核要求第2章 钢的热处理工艺2.1 概述2.2 钢的普通热处理2.3 钢的表面热处理第3章 铸造3.1 铸造工艺基础3.2 砂型铸造3.3 特种铸造3.4 铸造新技术第4章 锻压4.1 锻造生产工艺4.2 自由锻造4.3 模锻4.4 板料冲压第5章 钳工5.1 台虎钳及锉削5.2 锯削5.3 划线5.4 錾削5.5 刮削5.6 钻孔、扩孔、铰孔和铰孔5.7 攻螺纹和套螺纹5.8 常用工量具的使用5.9 技能训练——制作方锤第6章 车工技术6.1 车床的型号及其主要用途6.2 车床的主要部件及操纵系统6.3 车削加工的切削运动及切削用量三要素6.4 车刀6.5 车外圆及车端面6.6 车槽与切断6.7 孔加工6.8 车床常用的夹具和附件及所装夹工件的特点6.9 车螺纹6.10 车锥面及滚花6.11 加工零件及其工艺过程第7章 铣削加工7.1 铣床的概述7.2 铣削运动及铣削要素7.3 铣削加工方法第8章 刨削加工8.1 概述8.2 刨床种类8.3 刨刀及其安装8.4 刨削的基本操作复习思考题第9章 磨削加工9.1 概述9.2 磨床9.3 砂轮9.4 磨削工艺复习思考题第10章 数控加工10.1 数控机床概述10.2 数控编程概述10.3 数控车床10.4 数控铣床程序的编制附录参考文献

## <<金工实习>>

### 编辑推荐

金工实习是高等院校理工科学生实践性较强的技术基础课，也是学生在学习金属工艺学、机械制造工艺学等专业理论课之前通过实际操作体验，获得机械制造感性知识的必修课，并给今后的实验、实训课打基础。

《应用型本科院校“十二五”规划教材（机械工程类）：金工实习》由热加工、冷加工和数控技术三大部分组成，不仅介绍了主要的传统制造工艺，也介绍了先进的制造技术，还包括综合创新实践。针对具体的实习内容进行安排，结合实例介绍理论，力求内容简单明了，易于短时间了解掌握。让学生掌握基本的理论知识，同时在指导教师的指导下掌握传统的制造技术和一些现代制造技术的基本技能。

<<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>