

<<工程实践训练>>

图书基本信息

书名：<<工程实践训练>>

13位ISBN编号：9787560618807

10位ISBN编号：7560618804

出版时间：2007-8

出版时间：西安电子科技大学出版社

作者：周桂莲

页数：180

字数：274000

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>

<<工程实践训练>>

内容概要

本书是根据新世纪人才培养目标、新的国家标准和教育部机械基础课程教学指导分委员会有关《重点高等工科院校金属工艺学系列课程改革指南》的精神，结合国内各高等院校工程实践训练教学改革的经验而编写的。

本书取材新颖、联系实际、结构紧凑、文字简练、基本概念清晰、重点突出，有利于提高学生的实践技能和工程素质。

全书共12章，内容包括铸造、锻压、焊接、热处理、钳工、机械加工(包括车削、铣削、刨削、磨削、镗削和拉削)、特种加工和数控加工的基本知识、各种成形方法、加工方法以及新技术、新工艺等，并介绍了常用的设备和工具。

本书可作为高等工科院校近机类、非机类专业学生在“工程实践训练”课程中的教学用书，也可作为高职高专、广播电视大学、职工大学相关专业师生及有关领域的工程技术人员的参考书。

书籍目录

第1章 铸造 1.1 概述 1.2 砂型铸造 1.2.1 造型方法 1.2.2 金属熔炼设备 1.3 特种铸造 1.3.1 金属型铸造 1.3.2 压力铸造 1.3.3 离心铸造 1.3.4 熔模铸造第2章 锻压 2.1 自由锻 2.1.1 自由锻的基本知识 2.1.2 自由锻的基本操作工序 2.2 胎模锻 2.3 冲压 2.3.1 冲床 2.3.2 冲模 2.3.3 冲压的基本工序第3章 焊接 3.1 概述 3.2 电弧焊 3.2.1 电弧焊原理与焊接过程 3.2.2 焊接接头与焊接位置 3.2.3 焊条电弧焊 3.2.4 其他电弧焊方法 3.3 电阻焊和钎焊 3.3.1 电阻焊 3.3.2 钎焊 3.4 焊接生产的质量控制 3.4.1 焊接缺陷 3.4.2 焊接接头的检验方法第4章 热处理 4.1 概述 4.2 钢的热处理工艺 4.2.1 钢的整体热处理 4.2.2 钢的表面热处理和化学热处理 4.3 热处理的常用设备 4.3.1 热处理加热设备 4.3.2 热处理冷却设备及其他设备第5章 钳工 5.1 概述 5.1.1 钳工的基本操作 5.1.2 钳工工作台和虎钳 5.2 划线 5.2.1 划线的作用及种类 5.2.2 划线的工具及其用法 5.2.3 划线基准及其选择 5.2.4 划线步骤 5.3 锯削 5.3.1 锯削的工具 5.3.2 锯削的操作 5.4 锉削 5.4.1 锉削的工具 5.4.2 锉削的操作 5.5 钻孔、扩孔和铰孔 5.5.1 钻床 5.5.2 钻孔 5.5.3 钻孔用的夹具 5.5.4 钻孔操作 5.5.5 扩孔和铰孔 5.6 攻螺纹和套螺纹 5.6.1 攻螺纹 5.6.2 套螺纹 5.7 刮削 5.7.1 平面刮削 5.7.2 曲面刮削 5.8 装配与拆卸 5.8.1 装配及联接的方法 5.8.2 装配示例 5.8.3 拆卸第6章 车削加工第7章 铣削第8章 刨削第9章 磨削第10章 镗削加工和拉削加工第11章 特种加工第12章 数控加工参考文献

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>