

<<金工实训>>

图书基本信息

书名：<<金工实训>>

13位ISBN编号：9787560943152

10位ISBN编号：7560943152

出版时间：2012-2

出版时间：华中科技大学出版社

作者：李作全，魏德印 主编

页数：225

字数：384000

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>

<<金工实训>>

前言

“爆竹一声除旧，桃符万户更新。

”在新年伊始，春节伊始，“十一五规划”伊始，来为“普通高等院校机械类精品教材”这套丛书写这个“序”，我感到很有意义。

近十年来，我国高等教育取得了历史性的突破，实现了跨越式的发展，毛入学率由低于10%达到了高于20%，高等教育由精英教育而跨入了大众化教育。

显然，教育观念必须与时俱进而更新，教育质量观也必须与时俱进而改变，从而教育模式也必须与时俱进而多样化。

以国家需求与社会发展为导向，走多样化人才培养之路是今后高等教育教学改革的一项重要任务

。在前几年，教育部高等学校机械学科教学指导委员会对全国高校机械专业提出了机械专业人才培养模式的多样化原则，各有关高校的机械专业都在积极探索适应国家需求与社会发展的办学途径，有的已制定了新的人才培养计划，有的正在考虑深刻变革的培养方案，人才培养模式已呈现百花齐放、各得其所的繁荣局面。

精英教育时代规划教材、一致模式、雷同要求的一统天下的局面，显然无法适应大众化教育形势的发展。

事实上，多年来许多普通院校采用规划教材就十分勉强，而又苦于无合适教材可用。

“百年大计，教育为本；教育大计，教师为本；教师大计，教学为本；教学大计，教材为本。

”有好的教材，就有章可循，有规可依，有鉴可借，有道可走。

师资、设备、资料（首先是教材）是高校的三大教学基本建设。

“山不在高，有仙则名。

水不在深，有龙则灵。

”教材不在厚薄，内容不在深浅，能切合学生培养目标，能抓住学生应掌握的要言，能做到彼此呼应、相互配套，就行，此即教材要精、课程要精，能精则名、能精则灵、能精则行。

<<金工实训>>

内容概要

本书是根据教育部新颁布的《金工实习教学基本要求》和2003年工程材料及机械制造基础课程教学指导小组成都会议精神编写的,适于高等院校工科学生金工实习使用。

本书内容包括金属材料及热处理、铸造、锻造与冲压、焊接、切削加工知识、车削加工、铣削加工、刨削加工、磨削加工、钳工与钻削加工、塑料成型、数控加工基础知识、数控车削加工、数控铣削加工、特种加工的基础知识、基本加工方法、常用设备与工具的使用等。

章末给出涉及各种加工的实习安全注意事项。

附录给出每个工种的金工实习报告。

<<金工实训>>

书籍目录

第1章 金属材料及其热处理

- 1.1 金属材料的力学性能
- 1.2 常用金属材料简介
- 1.3 常用热处理方法及设备
- 热处理实习安全注意事项

第2章 铸造

- 2.1 概述
- 2.2 型砂与芯砂
- 2.2 造型、造芯与合型
- 2.4 熔炼、浇注和清理
- 2.5 铸件质量检验和常见缺陷分析
- 铸造实习安全注意事项

第3章 锻造和板料冲压

- 3.1 概述
- 3.2 金属的加热
- 3.3 自由锻
- 3.4 模锻
- 3.5 板料冲压
- 锻压及板料冲压实习安全注意事项

第4章 焊接

- 4.1 概述
- 4.2 手工电弧焊
- 4.3 气焊与气割
- 4.4 其他焊接方法简介
- 4.5 常见焊接缺陷
- 焊工实习安全注意事项

第5章 切削加工知识

- 5.1 切削加工概述
- 5.2 机械加工零件的技术要求
- 5.3 刀具
- 5.4 量具

第6章 钳工与钻工

- 6.1 概述
- 6.2 划线
- 6.3 锯削
- 6.4 锉削
- 6.5 钻床及其使用
- 6.6 螺纹加工
- 6.7 刮削
- 6.8 装配与拆卸
- 钻工实习安全注意事项

第7章 车削加工

- 7.1 概述
- 7.2 普通车床
- 7.3 工件装夹方法

<<金工实训>>

- 7.4 车刀及车刀安装
- 7.5 车床操作
- 7.6 基本车削加工
- 7.7 典型零件车削工艺
- 车削加工实习安全注意事项
- 第8章 刨削加工
 - 8.1 概述
 - 8.2 牛头刨床
 - 8.3 刨刀和刨削
 - 8.4 刨削类机床简介刨削实习安全注意事项
- 第9章 铣削加工
 - 9.1 概述
 - 9.2 铣床
 - 9.3 铣刀及其安装
 - 9.4 铣床主要附件
 - 9.5 典型铣削加工
 - 9.6 齿形加工简介铣削实习安全注意事项
- 第10章 磨削加工
 - 10.1 概述
 - 10.2 砂轮
 - 10.3 磨床及磨削磨削实习安全注意事项
- 第11章 塑料成型
 - 11.1 概述
 - 11.2 注塑成型设备及工艺注塑实习安全注意事项
- 第12章 数控加工基础知识
 - 12.1 概述
 - 12.2 数控机床的组成及工作原理
 - 12.3 数控编程基础
- 第13章 数控车削加工
 - 13.1 概述
 - 13.2 数控车床
 - 13.3 数控车床编程指令
 - 13.4 数控车床的基本操作
 - 13.5 数据设置
 - 13.6 车削加工编程实例数控车削实习安全注意事项
- 第14章 数控铣削加工
 - 14.1 概述
 - 14.2 数控铣床
 - 14.3 数控铣床编程指令
 - 14.4 数控铣床的基本操作
 - 14.5 铣削加工编程实例数控铣削实习安全注意事项

<<金工实训>>

第15章 特种加工简介

15.1 电火花加工简介

15.2 线切割加工简介

特种加工实习安全注意事项

附录

参考文献

章节摘录

第1章 金属材料及其热处理 1.1 金属材料的力学性能 材料的性能一般分为使用性和工艺性能两大类。

使用性能是指材料在使用过程中所表现的性能，包括力学性能、物理性能和化学性能等。

工艺性能是指材料在加工过程中所表现的性能，包括铸造、锻压、焊接、热处理和切削性能等。

.....

<<金工实训>>

编辑推荐

《金工实训》由华中科技大学出版社出版。
教育部高等学校机械学科教学指导委员会规划；资深教师编写，权威专家主审；适合普通本科院校教学需要，理论够用为度；切合用人单位需要，强化主动工程实践；紧扣精品课程建设目标，体现教学改革方向；探索案例式教学方法，倡导互动学习；开发配套电子出版物，提倡全面增值服务。

<<金工实训>>

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>