

<<金工实习>>

图书基本信息

书名：<<金工实习>>

13位ISBN编号：9787564302597

10位ISBN编号：7564302593

出版时间：2009-05-01

出版时间：西南交通大学出版社

作者：姚金声，李开龙 编

页数：180

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

《21世纪高等教育规划教材：金工实习》是机械类各专业学生必修的一门实践性很强的技术基础课。

通过本课程的学习，使学生掌握机械制造工艺知识，了解机械制造过程；掌握实际操作知识，提高动手能力；增加感性认识，并使之条理化；具备对简单零件初步选择加工方法和进行工艺分析的能力，在主要工种上应具有独立完成简单零件加工制造的能力；培养学生的创新意识，并使学生在工程师素质方面得到培养和锻炼。

本教材在编写过程中具有以下特点： 1.根据教育部颁布的“金工实习”教学基本要求，为了更好地适应不同类型高等学校的需要，适当地拓宽介绍了多数工种基本知识和基本加工方法。

2.根据金工实习的教学要求，考虑到多数院校的实习条件，本教材以当前我国机械行业单件和小批量生产中常用的加工方法和工艺为基本内容，对大批量生产的加工方法和新工艺、新技术只做简单性的介绍。

3.教材中所涉及的各项技术标准及专业名词术语，尽可能采用最新的国家标准或有关部门的标准。

4.本教材内容主要参考课程教学的基本要求，并考虑大多数院校的金工实习经验而定。总学时为80学时，其中铸造约占15%，锻压和焊接约占15%，机加工约占50%，钳工约占20%。

《21世纪高等教育规划教材：金工实习》由蚌埠坦克学院机械教研室姚金声、李开龙担任主编，刘东亚、沈社会、井多弟担任副主编；第1、4、5章由姚金声、井多弟编写，第6、9章由李开龙编写；第7、8章由刘东亚编写，第2、3章由沈社会编写。

全书由姚金声负责统稿和定稿。

限于编者的水平和经验，书中难免有欠妥和错误之处，敬请广大读者批评指正。

## <<金工实习>>

### 书籍目录

第1章 金工实习基础知识1.1 金工实习概述1.2 金属材料常识1.3 常用量具1.4 切削加工基础知识第2章 铸造2.1 铸造概述2.2 砂型铸造2.3 金属的熔炼与浇注第3章 锻造3.1 锻造概述3.2 自由锻造3.3 模锻3.4 板料冲压第4章 钳工4.1 钳工概述4.2 划线4.3 钳台操作4.4 钻床操作第5章 车削加工5.1 车削概述5.2 零件的安装及车床附件5.3 车刀及其选用5.4 车床操作5.5 车削典型零件加工第6章 铣削加工6.1 铣削概述6.2 零件的安装及铣床附件6.3 铣刀及其选用6.4 铣床操作6.5 铣削典型零件加工第7章 磨削和刨削加工7.1 磨削加工7.2 刨削加工第8章 焊接8.1 焊接概述8.2 手工电弧焊8.3 气焊与气割8.4 其他焊接方法第9章 数控加工9.1 数控加工概述9.2 数控车削加工9.3 数控铣削加工9.4 力口工中心参考文献

<<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>