

<<金工实习>>

图书基本信息

书名：<<金工实习>>

13位ISBN编号：9787810383370

10位ISBN编号：781038337X

出版时间：2001-1

出版时间：中国纺织大学出版社

作者：狄平

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>

<<金工实习>>

内容概要

《金工实习》根据国家教育部新颁“金工实习教学基本要求”，主要作为教学计划中无金工理论课教学的非机械类专业金工实习教材。

金工实习是一门实践性较强的技术基础课，它为大多数理工类专业的学生提供至关重要的机械制造工程技能训练。

为了配合金工实习的教学改革，适应新形势下金工实习的要求，进一步加强实践教学，提高实践教学质量，并使学生在学习实践中和生产实践中受到全面素质的培养，因此，《金工实习》在编写中充分考虑到了这些特点和要求。

由于非机类专业很多，教学要求不同，为使教材有较大的通用性，考虑到其他院校的情况，结合东华大学金工实习的特色，在原有的传统工艺基础上，本教材增加了讲课内容（力学性能、常用工程材料、热处理及表面处理），实验内容（热处理、表面处理的实验），增加新工艺、新技术的内容（如数控机床、数控线切割、特种加工等）；根据金工实习的实际情况，相应增减实习内容，以满足金工实习教学改革的需要。

<<金工实习>>

书籍目录

前言第一章 工程材料第一节 金属材料的力学性能第二节 常用工程材料基础知识第三节 钢的热处理基本知识第二章 铸造第一节 砂型铸造第二节 特种铸造第三章 锻压第一节 锻造第二节 板料冲压第三节 锻压新技术第四章 焊接第一节 手工电弧焊第二节 气焊与气割第三节 其它焊接方法简介第四节 焊接缺陷及质量检验第五章 切削加工的基础知识第一节 切削加工概述第二节 刀具材料与刀具切削部分的几何形状第三节 切削加工零件的技术要求简介第四节 常用量具第六章 车削第一节 概述第二节 车床第三节 车削操作第四节 车削基本工艺第五节 车削加工过程举例第七章 刨削、铣削和磨削第一节 刨削第二节 铣削第三节 磨削第八章 钳工第一节 划线第二节 锯削第三节 锉削第四节 钻削第五节 攻螺纹和套螺纹第六节 装配第七节 锤子制作步骤第九章 特种加工与数控机床加工第一节 特种加工第二节 数控机床加工第十章 零件的表面处理第一节 电镀、电刷镀和化学镀第二节 化学转化膜技术第三节 表面涂敷技术第四节 新型表面改性技术第五节 其它表面处理技术第十一章 热处理及表面处理实验实验一 钢的热处理实验二 电刷镀镍实验三 钢铁发黑处理实验四 电火花表面强化实验五 钢铁热浸镀锌实验六 不锈钢表面抛光及电解蚀刻实验七 黄铜及不锈钢的化学着色参考文献

<<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>