

<<金属工艺学实习教材>>

图书基本信息

书名：<<金属工艺学实习教材>>

13位ISBN编号：9787810775854

10位ISBN编号：7810775855

出版时间：2005-3

出版时间：北京航空航天大学出版社

作者：郑晓

页数：200

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>

<<金属工艺学实习教材>>

内容概要

全书共10章，主要内容包括金属材料及热处理、铸造、锻压、焊接、切削加工、数控加工等成形加工方法的基础知识、常用设备工具以及工艺简述。

本书将各章习题汇集成独立的一部分——金工实习报告，编成小册子附在书后，便于同学完成实习报告。

本书可作为高等院校机械类及非机械类各专业学生的金工实习教材，也可作为电大、职大和函大等专科院校相关专业的教材，同时还可供相关专业的人员参考。

<<金属工艺学实习教材>>

书籍目录

第1章 金属材料1.1 金属材料的机械性能1.1.1 强度与塑性1.1.2 硬度1.1.3 冲击韧性1.2 金属学基础知识1.2.1 金属的晶体结构1.2.2 金属的结晶1.2.3 金属的同素异晶转变1.2.4 铁碳合金的基本组织与性能1.2.5 铁碳合金状态图分析1.3 钢的热处理1.3.1 退火1.3.2 正火1.3.3 淬火1.3.4 回火1.3.5 表面热处理1.4 常用金属材料1.4.1 钢1.4.2 铸铁1.4.3 有色金属及合金第2章 铸造2.1 砂型铸造2.1.1 型砂2.1.2 手工造型基本方法2.1.3 机器造型2.1.4 型芯的制造2.2 造型工艺2.2.1 分型面2.2.2 模型结构工艺性2.2.3 浇注系统2.3 金属的熔炼2.3.1 铸铁的熔炼2.3.2 铸钢的熔炼2.3.3 铝合金的熔炼2.4 合型与铸件的浇注工艺2.4.1 合型2.4.2 浇注工艺2.5 铸件的清理及缺陷分析2.5.1 铸件的清理2.5.2 铸件的主要缺陷及其成因分析2.6 特种铸造2.6.1 熔模铸造2.6.2 金属型铸造2.6.3 压力铸造第3章 锻压3.1 坯料加热和锻件冷却3.1.1 坯料加热的目的和锻造温度范围3.1.2 加热方法和加热设备3.1.3 加热缺陷3.1.4 锻件的冷却3.2 自由锻造3.2.1 机器自由锻3.2.2 自由锻造的基本工序3.2.3 典型零件和工具的锻造过程示例3.3 冲压3.3.1 冲压设备3.3.2 冲模3.3.3 冲压的基本工序第4章 焊接4.1 手工电弧焊4.1.1 手弧焊机4.1.2 电焊条4.1.3 焊接规范4.1.4 接头形式和坡口形状4.1.5 多层焊4.1.6 基本操作技术4.1.7 对接平焊的操作步骤4.2 埋弧自动焊4.3 气体保护电弧焊4.3.1 氩弧焊4.3.2 二氧化碳气体保护焊4.4 气焊、气割和钎焊4.4.1 气焊的特点和应用4.4.2 气焊设备4.4.3 气焊火焰4.4.4 气焊基本操作技术4.4.5 铸铁的气焊4.4.6 氧气切割4.4.7 火焰钎焊4.5 电阻焊4.5.1 对焊4.5.2 点焊第5章 车削第6章 刨削第7章 铣削第8章 磨削第9章 钳工第10章 数控机床参考文献报告1 金属材料及热处理报告2 铸造报告3 锻压报告4 焊接报告5 钳工报告6 车削加工报告7 刨、铣、磨加工报告8 数控加工

<<金属工艺学实习教材>>

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>