第一图书网, tushu007.com

<<金工实习教程>>

图书基本信息

书名：<<金工实习教程>>

13位ISBN编号：9787301108574

10位ISBN编号：7301108575

出版时间：2006-8

出版时间：北京大学出版社发行部（电子）

作者：钱继锋

页数：306

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

内容概要

本教材是根据教育部高教司高校应用人才培养的文件精神，本着“突出技能，重在实用”的指导思想，结合本课程的具体情况、教学实践、教学经验和教学成果编写而成的。

本教材的内容包括铸造、锻造、焊接、钢的热处理及钢材鉴别、切削加工基本知识、车削加工、磨削加工、钳工、铣削加工、刨削加工、插削加工、拉削加工、钻削和镗削加工及数控加工等，每章后面附有复习思考题，以便学生对所学知识进一步巩固和提高。

本教材可作为高等职业教育学校机械类及近机械类各专业本科、专科的金工实习教材，同时可供成人高校、电视大学、职工大学、函授大学选用，也可供机械制造行业工程技术人员参考。

<<金工实习教程>>

书籍目录

第1章 铸造1．1铸造概述1．1．1铸造及其特点1．1．2砂型铸造的生产过程1．1．3铸型的组成1．2造型材料1．2．1型(芯)砂的性能1．2．2型(芯)砂的种类及应用1．2．3型砂的配制1．3造型方法1．3．1手工造型1．3．2机器造型1．3．3造芯1．4金属的熔炼与浇注1．4．1铸铁的熔炼1．4．2铸钢的熔炼1．4．3有色合金熔炼1．4．4浇注1．5特种铸造1．5．1熔模铸造1．5．2金属型铸造1．5．3压力铸造1．5．4离心铸造1．5．5实型铸造1．6铸件落砂、清理及缺陷分析1．6．1铸件落砂1．6．2铸件清理1．6．3铸件缺陷分析1．7复习思考题第2章 锻压2．1锻压概述2．2金属坯料加热及锻件的冷却2．2．1加热的目的2．2．2锻造温度范围2．2．3加热缺陷2．2．4加热炉2．2．5锻件的冷却2．3自由锻造2．3．1自由锻造的工具和设备2．3．2自由锻造的基本工序2．4．模型锻造2．4．1模锻设备2．4．．2锤上模锻工作过程2．5胎模锻造2．6板料冲压2．6．1冲压设备2．6．2冲模2．6．3冲压基本工序2．7锻件缺陷分析2．8复习思考题第3章 焊接3．1概述3．2焊条电弧焊3．2．1焊条电弧焊过程3．2．2焊条电弧焊设备3．2．3焊条3．2．4焊条电弧焊工艺3．2．5焊条电弧焊的基本操作3．3气焊和气割33．1．气焊3．3．2气割3．3．3气焊气割的注意事项3．4其他焊接方法3．4．1埋弧焊3．4．2气体保护焊3．4．3电阻焊3．4．4钎焊3．5焊接件缺陷分析3．5．1焊接缺陷3．5．2焊接检验3．6复习思考题第4章 钢的热处理及钢材鉴别4．1概述4．2常用热处理方法4．2．1退火4．2．2正火4．2．3淬火4．2．4回火4．2．5钢的表面热处理4．3热处理设备4．3．1井式电阻炉4．3．2箱式电阻炉4．3．3浴炉4．4钢材鉴别4．4．1涂色标记法4．4．2断口鉴别法4．4．3钢铁的火花鉴别4．5复习思考题第5章 切削加工基本知识5．1切削加工的运动分析及切削要素5．1．1零件表面的形成及切削运动5．1．2切削用量和切削层几何参数5．2刀具材料简介5．2．1刀具材料应具备的性能5．2．2常用刀具材料5．3常用量具5．3．1游标卡尺5．3．2千分尺5．3．3百分表5．3．4塞规与卡规5．4机械零件的加工质量5．4．1加工精度5．4．2表面粗糙度5．4．3经济精度5．5切削加工的一般步骤5．5．1阅读零件图5．5．2工件的预加工5．5．3选择加工机床5．5．4安装工件和刀具5．5．5工件的切削加工5．5．6工件检测5．6复习思考题第6章 车削加工6．1车床6．1．1车床的种类及组成6．1．2卧式车床的传动系统6．2车刀及其安装6．2．1车刀材料6．2．2车刀角度6．2．3车刀的刃磨6．2．4车刀的安装6．3工件的安装及所用附件6．3．1用三爪卡盘安装工件6．3．2用四爪卡盘安装工件6．3．3用顶尖安装工件6．3．4中心架与跟刀架的使用6．3．5用心轴安装工件6．3．6用花盘、弯板及压板、螺栓安装工件6．4车床操作要点6．4．1刻度盘及刻度盘手柄的使用6．4．2试切的方法与步骤6．4．3粗车6．4．4精车6．5车削基本工艺6．5．1车外圆和台阶6．5．2车端面6．5．3孔加工6．5．4一切槽和切断6．5．5车锥面6．5．6车螺纹6．5．7车成形面6．5．8滚花6．6复习思考题第7章 钻削和镗削加工7．1钻削7．1．1概述7．1．2钻床7．1．3钻头及附件7．1．4钻削基本工艺7．2镗削7．2．1概述7．2．2镗床7．2．3镗刀7．2．4镗削基本工艺7．3复习思考题第8章 刨削、插削和拉削加工8．1概述8．1．1刨削的特点与应用8．1．2刨削运动与刨削用量8．2刨床8．2．1牛头刨床8．2．2龙门刨床8．3刨刀8．3．1刨刀的几何角度及结构特点8．3．2刨刀的种类及其应用8．3．3刨刀的安装8．4工件的安装8．4．1用平口虎钳装夹8．4．2在工作台上装夹8．4．3专用夹具装夹8．5刨削基本工艺8．5．1刨削水平面8．5．2刨削垂直面8．5．3刨削斜面8．5．4刨削直槽8．5．5刨T形槽8．5．6刨V形槽8．5．7刨燕尾槽8．6插削8．6．1插床8．6．2插刀8．6．3插削加工8．7拉削8．7．1拉床8．7．2拉刀8．7．3拉削的特点及应用8．7．4拉削加工的新发展8．8复习思考题第9章 铣削加工9．1概述9．1．1铣削加工的特点和应用9．1．2铣削运动和铣削用量9．2铣床9．2．1卧式万能升降台铣床9．2．2立式升降台铣床9．2．3龙门铣床9．3铣刀及安装9．3．1铣刀9．3．2铣刀的安装9．4铣床附件及工件安装9．4．1铣床附件9．4．2工件的安装9．5铣削基本工艺9．5．1铣平面9．5．2铣斜面9．5．3铣T型槽9．5．4铣键槽9．5．5铣成形面及曲面9．5．6铣螺旋槽9．6齿轮齿形加工9．6．1成形法9．6．2展成法9．7复习思考题第10章 磨削加工10．1概述10．1．1磨削加工的特点10．1．2磨削加工的应用10．1．3磨削运动与磨削用量10．2磨床10．2．1外圆磨床10．2．2内圆磨床10．2．3平面磨床10．3砂轮10．3．1砂轮的特性10．3．2砂轮的安装10．3．3砂轮的修整10．4工件的安装10．4．1外圆磨削中工件的安装10．4．．2内圆磨削中工件的安装10．4．3平面磨削中工件的安装10．5磨削加工10．5．1外圆磨削10．5．2内圆磨削10．5．3平面磨削10．5．4圆锥面磨削10．6复习思考题第11章 钳工11．1概述11．2钳工工作台和虎钳11．2．1钳工工作

台11．2．2虎钳11．3划线11．3．1划线的作用和种类11．3．2划线工具及其用法11．3．3划线基准11．3．4划线步骤与操作11．4錾削11．4．1錾削工具11．4．2錾削操作11．4．3錾削应用11．5锯切11．5．1手锯11．5．2锯削操作11．5．3锯切应用11．6锉削11．6．1锉刀11．6．2锉削操作11．6．3锉削应用11．7攻螺纹和套螺纹11．7．1攻螺纹用工具11．7．2套螺纹用工具11．7．3攻螺纹操作11．7．4套螺纹操作11．8刮削11．8．1刮刀11．8．2刮削姿势11．8．3刮削精度的检验11．8．4刮削操作11．9装配与拆卸11．9．1装配工艺过程11．9．2装配工艺方法11．9．3各种连接的装配方法11．9．4装配要求及实例11．9．5装配自动化11．9．6机器的拆卸11．10复习思考题第12章 数控机床12．1计算机数控系统的基本概念12．1．1引言12．1．2数控机床的组成及工作原理12．1．3数控系统的分类12．1．4实现机床数控的有关规定12．2数控车床编程12．2．1数控车床编程基本知识12．2．2数控车床编程基本指令12．2．3G指令(准备功能)12．3数控铣床的编程12．3．1常用G代码12．3．2数控铣床编程实例12．4复习思考题参考文献

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