

<<工程实践>>

图书基本信息

书名：<<工程实践>>

13位ISBN编号：9787560946122

10位ISBN编号：7560946127

出版时间：2009-1

出版时间：华中科技大学出版社

作者：吴鉴，任 主编

页数：172

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>

<<工程实践>>

前言

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。

<<工程实践>>

内容概要

本书是根据教育部新颁布的《高等学校工科金工实习教学基本要求》和新颁布的国家有关标准，借鉴兄弟院校的教学改革的成果和经验，充分考虑到现代机械制造业的发展状况，结合高等学校机械制造实习的实际需要而编写的。

全书共15章，主要内容包括金属材料及热处理、铸造、锻压、焊接、钳工、切削加工、车工、刨工、铣工、磨工、塑料成形、数控加工基础、数控车、数控铣和特种加工等。

本教材可用于高等工科大学机械类及近机械类专业的实习教材，也可作为高职、中专师生及工程技术人员的参考书籍。

<<工程实践>>

书籍目录

第1章 绪论 1.1 概述 1.2 常用金属材料简介 1.3 常用热处理方法与设备第2章 铸造 2.1 概述 2.2 型砂与芯砂 2.3 造型、造芯与合型 2.4 浇注和铸件缺陷分析第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 焊接缺陷第5章 切削加工基础知识 5.1 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 6.1 概述 6.2 钳工的主要操作第7章 车工 7.1 概述 7.2 普通车床 7.3 车床附件和工件装夹 7.4 基本加工方法 7.5 典型零件的车削工艺第8章 刨工 8.1 概述 8.2 刨床 8.3 刨削工艺第9章 铣工 9.1 概述 9.2 铣床 9.3 铣床主要附件及其工作 9.4 铣削工作 9.5 齿轮加工简介第10章 磨工 10.1 概述 10.2 砂轮 10.3 磨床及磨削工作第11章 塑料成型 11.1 概述 11.2 注射成型工艺与设备第12章 数控加工基础知识 12.1 概述 12.2 数控加工的基本原理第13章 数控车工 13.1 概述 13.2 数控车削加工的编程 13.3 数控车床的操作第14章 数控铣工 14.1 概述 14.2 数控铣削加工的编程 14.3 数控铣床的操作第15章 特种加工简介 15.1 电火花加工简介 15.2 电火花线切割加工参考文献

<<工程实践>>

章节摘录

为一名未来的工程技术人员+不仅需要具有优秀的思想品质、扎实的理论基础和专业知识，还应该具备解决实际工程技术问题的能力。

金工实训是对大学生进行工程训练的重要环节之一。

它是在实训中心或者实习工厂内，在教师和有经验的技师指导下进行的，学生通过亲身实践，学习机械制造的实用知识，掌握一定的常用操作技能，培养动手能力，并且尝试解决生产中的一些实际问题

。

金工实训是绝大多数工科专业以及部分理科专业大学生的必修课。

对于机械类各专业学生，金工实训还是学习后续其他有关技术基础课和专业课程的重要必修课，如“工程材料”和“机械制造基础”等课程。

工程实训对于按照工程技术人员的要求培养大学乍，具有非常重要的意义。

工实训的基本内容是机械制造过程中的一般加工方法及其常用设备、工具的操作方法和一些初步的工艺。

<<工程实践>>

编辑推荐

《工程实践》：普通高等院校“十一五”规划教材，普通高等院校机械类精品教材。

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>