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：9787562324638

10位ISBN编号：7562324638

出版时间：2006-9

出版时间：华南理工大学出版社

作者：何鹤林

页数：184

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

金属材料基本知识、铸造生产、压力加工、焊接、测量基本知识、机械切削加工、钳工和特种加工；另外，《金工实习报告与习题》与本教材配套使用，并配制了金工实习光盘，供学生自己观看。

本教材力求建立理论与实践之间的有机联系，重点培养学生实际动手能力和创新精神，最终达到全面提高学生综合素质的目的。

本教材可作为高等学校和高等职业技术学院机类、近机类、非机类专业金工实习教材，也可供有关工程技术人员和技术工人参考。

<<金工实习教程>>

书籍目录

第一章　金属材料基本知识第一节 金属材料的力学性能和测试方法一、强度与塑性二、硬度第二节 铁碳合金简介及显微组织观察一、铁碳合金的分类二、铁碳合金基本组织三、铁碳合金显微组织观察第三节 钢的热处理一、常用热处理方法二、常用的热处理设备第二章　铸造生产第一节 砂型铸造一、型（芯）砂准备二、造型方法三、造芯方法四、造型简介第二节 铸件的生产一、浇注系统二、铸铁的熔炼第三节 特种铸造一、金属型铸造二、熔模铸造三、压力铸造四、离心铸造第四节 铸件质量及检验一、铸件常见缺陷的分析二、铸件质量控制第三章　压力加工第一节 压力加工概述第二节 锻造一、锻件的加热和冷却二、自由锻三、模锻和胎模锻简介第三节 板料冲压一、概述二、冲压生产的主要设备三、冲压生产的主要工序四、冲模五、模具装配、调整与拆卸工艺六、冲压件工艺示例七、锻压生产发展趋势第四节 钣金成形一、钣金展开放样工艺二、钣金成形制造工艺三、钣金常用机械设备四、钣金成形加工的发展趋势第四章　焊接第一节 概述一、焊条电弧焊二、焊条电弧焊安全技术第二节 其他焊接方法一、手工钨极氩弧焊二、气焊三、埋弧自动焊四、电阻焊第五章　测量基本知识第一节 长度及角度的单位与常用量具一、长度单位二、角度单位三、常用长度量具与测量四、常用角度量具与测量第二节 机械加工精度、极限与配合、表面粗糙度一、互换性二、机加工精度和极限与配合三、机械零件公差的分类四、表面粗糙度第六章　机械切削加工第一节 车削加工一、车床二、车刀三、车削时工件的装夹方式和车床附件四、车削工作第二节 铣削加工一、铣床二、铣刀三、铣床的装夹方式和铣床附件四、铣削工作五、铣削加工的工艺特点和应用六、铣削加工示例第三节 刨（插）、钻、镗削加工一、刨（插）削加工二、钻削加工三、镗削加工第四节 磨削加工一、磨床二、砂轮三、磨床的装夹方式和磨床附件四、磨削工作五磨削加工的工艺特点和应用六、磨削新工艺七、零件磨削加工示例第七章　钳工第一节 钳工的基本操作一、划线二、锯削三、锉削第二节 螺纹孔的加工第三节 装配第八章　现代加工技术第一节 特种加工一、电火花加工二、电火花线切割加工三、超声加工四、激光加工第二节 数控加工一、数控加工概述二、数控编程方法及数控指令、程序格式三、数控编程示例四、数控加工编程示例五、数控车削加工六、数控铣削加工七、操作实习参考文献

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