

<<工程训练基础教程>>

图书基本信息

书名：<<工程训练基础教程>>

13位ISBN编号：9787564009410

10位ISBN编号：7564009411

出版时间：2007-4

出版时间：北京理工大学出版社

作者：冯俊

页数：176

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>

<<工程训练基础教程>>

内容概要

本书根据教育部制定并实施的“高等教育面向21世纪教学内容和课程体系改革计划”的精神，以“学习工艺知识，提高工程素质，培养创新精神”为宗旨，探索现代工程训练的内涵和方式，遵循实践教学的特点而编写的。

本书主要介绍工程训练的基础知识，其内容包括产品开发与制造基础、工程材料基础知识、金属液态、塑性、焊接及非金属材料成形工艺，切削加工基础、车削、铣削、刨削、磨削及其他加工工艺，钳工基础工艺，数控加工、特种加工及其他现代加工方法。

每章都附有训练目的及要求 and 复习思考题。

本书可作为高等工科院校机械类和近机械类专业工程训练（或工程实践）的教材，也可供高职高专、成人教育、电大等同类专业选用。

<<工程训练基础教程>>

书籍目录

第一章 工程训练基础知识1.1 制造系统简介 1.1.1 制造系统的基本概念1.1.2 制造模式1.2 产品的生产过程 1.2.1 产品整体概念 1.2.2 产品开发的程序 1.2.3 产品的制造1.3 产品的质量 1.3.1 产品的质量 1.3.2 质量成本1.4 绿色制造复习思考题第二章 工程材料基础知识2.1 金属材料性能 2.1.1 金属材料的力学性能 2.1.2 金属材料的物理、化学性能 2.1.3 金属材料的工艺性能2.2 工程材料分类及应用 2.2.1 金属材料 2.2.2 非金属材料2.2.3 复合材料2.3 材料处理技术2.3.1 钢的普通热处理 2.3.2 表面热处理 2.3.3 表面涂覆技术2.4 机械工程材料的选择 2.4.1 选用材料的一般原则 2.4.2 典型零件的选材复习思考题第三章 材料成形技术3.1 金属液态成形 3.1.1 砂型铸造工艺过程 3.1.2 造型(芯)材料 3.1.3 砂型(芯)的制造 3.1.4 熔炼、浇注、落砂与清理3.1.5 特种铸造3.2 金属塑性成形3.2.1 金属的加热与锻件的冷却3.2.2 锻造设备与工艺3.2.3 板料冲压3.3 金属焊接成形3.3.1 电弧焊设备与工艺3.3.2 气焊与气割3.3.3 其他焊接方法简介3.4 材料成形加工质量与环境保护3.4.1 铸件的质量与环境保护3.4.2 锻压件质量与环境保护3.4.3 焊接质量与环境保护复习思考题第四章 切削加工基础知识4.1 切削加工的特点及主要方法4.1.1 切削加工的特点4.1.2 切削加工的主要方法4.2 切削运动、切削用量及零件加工的技术要求4.2.1 切削运动4.2.2 切削用量4.2.3 零件加工的技术要求.....第五章 机械加工技术第六章 钳工工艺基础第七章 特种加工技术第八章 数控加工技术主要参考文献

<<工程训练基础教程>>

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>