

<<机械制造工程训练教程>>

图书基本信息

书名：<<机械制造工程训练教程>>

13位ISBN编号：9787811040166

10位ISBN编号：7811040166

出版时间：2006-8

出版时间：西南交通大学出版社

作者：费从荣,尹显明

页数：334

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>

<<机械制造工程训练教程>>

内容概要

本书是以教育部课程指导委员会“机械制造实习教学基本要求”及“普及高校工程训练中心建设规范与验收标准”为指导，总结工程实践教学内容及课程体系改革研究与实践的成果编写而成。

全书共十四章，主要有机械制造生产过程、金属材料及选用、金属成型与热加工工艺、金属切削加工工艺、数控加工和特种加工工艺、非金属材料加工工艺、机械产品开发及职业健康安全等内容。本书以机械制造工艺系统为主线，辅之以必要的产品开发设计和管理知识，强调培养学生制造工程的实践能力和创新能力，突出实践性和先进性。

本书可作为高等工科院校机械工程类“机械制造实习”课程教材，也可供近机类、非机类、职业大学、职工大学、电视大学有关专业选用，还可供工程技术人员、企业管理人员及技术工人参考。

<<机械制造工程训练教程>>

书籍目录

第一章 机械制造生产过程 第一节 机械制造生产过程概述 第二节 机械制造生产过程的组织
第三节 机械制造生产过程的质量管理 第四节 机械制造企业的成本费用管理第二章 金属材料及其选用 第一节 机械工程常用金属材料 第二节 钢铁热处理 第三节 金属材料的选用第三章 铸造 第一节 铸造成型基础 第二节 砂型制造 第三节 合金的熔炼和浇注 第四节 铸件的清理及铸件质量分析 第五节 特种铸造 第六节 零件铸造工艺与经济性分析 第七节 铸造生产安全操作规程与环境保护第四章 锻压 第一节 锻坯加热与锻件冷却 第二节 自由锻造 第三节 特种锻压工艺 第四节 板料冲压 第五节 锻压生产安全操作规程与环境保护第五章 焊接 第一节 手工电弧焊 第二节 气焊与切割 第三节 其他焊接方法 第四节 焊接件结构工艺性与经济性分析 第五节 焊接生产安全操作规程第六章 切削加工基本知识 第一节 概述 第二节 切削加工零件的技术要求 第三节 切削加工工艺方案 第四节 常见表面切削加工工艺 第五节 金属切削机床 第六节 刀具材料 第七节 常用量具第七章 车削加工 第一节 概述 第二节 普通车床 第三节 车刀 第四节 车床附件及工件的装夹 第五节 车床操作 第六节 车削加工的基本方法第八章 铣削及其他切削加工方法 第一节 铣削加工 第二节 刨削加工 第三节 齿轮齿形曲面加工方法 第四节 钻削加工 第五节 镗削加工 第六节 磨削加工第九章 钳工 第一节 划线 第二节 锯切和錾削 第三节 锉削 第四节 攻螺纹和套螺纹 第五节 装配 第六节 铁艺第十章 数控加工 第一节 数控加工基本知识 第二节 数控车削加工 第三节 数控铣削加工 第四节 其他数控加工简介 第五节 机械制造工程中的计算机技术简介 第六节 数控加工生产安全操作规程第十一章 特种加工第十二章 非金属材料加工第十三章 机械产品开发第十四章 职业健康安全参考文献

<<机械制造工程训练教程>>

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>