

《金工实习》

图书基本信息

书名：《金工实习》

13位ISBN编号：9787309078152

10位ISBN编号：7309078152

出版时间：2011-1

出版社：复旦大学出版社

作者：金捷

页数：286

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《金工实习》

内容概要

《金工实习》是根据教育部新颁布的“高等工科大学金工实习教学基本要求”编写的，内容包括铸造、锻压、焊接、车削加工、铣削加工、钻削与镗削加工、磨削加工、齿轮加工、刨削与拉削加工、钳工，以及数控车削加工和数控铣削加工，共12章。

由于机类、非机类专业很多，教学要求不同，为使教材具有通用性，并考虑到其他院校的实习情况，《金工实习》在编写中既包含传统工艺技术知识，又涉及新工艺、新技术的内容；既可作为高等院校金工实习教学或工程训练的基本教材，也可作为高职高专、成人高校等相关专业的教材。

《金工实习》

书籍目录

第1章 铸造1.1 砂型铸造1.2 金属的铸造性能1.3 铸造工艺设计基础1.4 特种铸造第2章 锻压2.1 金属塑性成形原理简介2.2 锻造2.3 板料冲压2.4 锻压新工艺和新技术简介第3章 焊接3.1 手工电弧焊3.2 埋弧自动焊3.3 气体保护焊3.4 压力焊和钎焊3.5 焊接新技术简介第4章 车削加工4.1 车床4.2 车床的基本操作4.3 车刀及其安装与刃磨4.4 工件的装夹及所用附件4.5 手动和自动走刀车削外圆和端面4.6 切断和切槽4.7 孔加工4.8 车削圆锥面4.9 滚花和车成形面4.10 普通三角螺纹加工4.11 车床安全操作规程及维护保养第5章 铣削加工5.1 铣床5.2 铣刀及其安装5.3 铣床附件及工件安装5.4 铣削加工方法5.5 铣床安全操作规程及维护保养第6章 钻削与镗削加工6.1 钻削加工6.2 镗削加工第7章 磨削加工7.1 磨床7.2 砂轮7.3 磨削加工方法7.4 磨削加工特点7.5 磨床安全操作规程及维护保养第8章 齿轮加工8.1 齿轮加工机床8.2 齿轮加工刀具8.3 齿轮加工方法第9章 刨削与拉削加工9.1 刨削加工9.2 拉削加工第10章 钳工10.1 概述10.2 划线10.3 錾削10.4 锯削10.5 锉削10.6 孔加工10.7 螺纹加工10.8 刮削与研磨10.9 装配、拆卸与修理第11章 数控车削加工11.1 数控车床11.2 数控车床工艺装备11.3 数控车床编程基础11.4 数控车床基本编程方法11.5 数控车床安全操作规程及维护保养第12章 数控铣削加工12.1 数控铣、加工中心机床12.2 装夹方案的确定12.3 铣削加工工艺12.4 数控铣床安全操作规程及维护保养参考文献

《金工实习》

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:www.tushu000.com