

《机械工程实训教程》

图书基本信息

书名：《机械工程实训教程》

13位ISBN编号：9787533156732

10位ISBN编号：7533156730

出版时间：2010-10

出版社：山东科学技术出版社

页数：254

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

《机械工程实训教程》

内容概要

《机械工程实训教程》是根据教育部技术本、专科专业教学改革的需要，按照最新颁布的工程材料与机械制造基础课程教学基本要求，结合许多院校教学改革经验和教学需求，组织有关专家、教授和一线教师编写的。目的是为了加强实践教学，拓宽学生的工程素质。全书共分为13章，主要内容包括车工、铣工、钳工、热处理、焊接、铸造、塑性成形、数控车、数控铣、加工中心和数控线切割等。《机械工程实训教程》坚持深广度适中、够用的原则。内容力求精选，讲求实用，图文并茂，便于学生课外自学。

《机械工程实训教程》可作为技术高等院校和职业技术学院机械类专业及近机械类本、专科专业的工程实训教材，还可供普通高校本、专科专业的有关学生和相关工程技术人员参考。

书籍目录

第1章 工程材料及热处理 1.1 材料的性能 1.2 常用金属材料 1.3 材料的选用 1.4 金属材料热处理第2章 金属材料的塑性成形 2.1 塑性成形概述 2.2 塑性成形工艺基础 2.3 自由锻 2.4 模锻 2.5 板料冲压 2.6 金属材料塑性成形新工艺简介第3章 焊接成形 3.1 概述 3.2 焊条电弧焊 3.3 气焊与气割 3.4 其他焊接方法 3.5 焊接变形与矫正 3.6 安全技术第4章 铸造 4.1 铸造基础知识 4.2 型(心)砂 4.3 模样和心盒 4.4 手工造型 4.5 其他造型方法 4.6 铸铁的熔炼 4.7 铸件的浇注 4.8 铸件的常见缺陷第5章 车镗加工 5.1 车削概述 5.2 车床概述 5.3 其他类型车床 5.4 车床附件及工件的安装 5.5 车刀 5.6 切削液的选择 5.7 卧式车床基本车削工艺 5.8 常用量具 5.9 镗削加工 5.10 车削加工安全技术要求第6章 铣刨加工 6.1 铣床 6.2 铣刀和工件的安装 6.3 铣削工艺 6.4 铣齿轮 6.5 成形面 6.6 刨削加工 6.7 插削加工 6.8 安全技术第7章 磨削加工 7.1 概述 7.2 砂轮 7.3 磨床 7.4 磨削加工第8章 钳工 8.1 概述 8.2 划线 8.3 锯削 8.4 锉削 8.5 孔和螺纹加工 8.6 刮削 8.7 装配 8.8 典型钳工件示例 8.9 对称凹凸锉配示例 8.10 钳工实训安全操作规程第9章 工艺基础知识和典型零件加工工艺分析 9.1 毛坯的选择 9.2 机械零件表面加工方法的选择 9.3 机械零件加工工艺路线(规程)的确定 9.4 典型零件的加工工艺分析实例第10章 数控车工 10.1 数控加工概述 10.2 数控车床面板和基本操作 10.3 程序编辑及对刀操作 10.4 数控车削外轮廓程序编制 10.5 固定循环指令的用法 10.6 外轮廓加工实例 10.7 内轮廓加工实例 10.8 刀尖圆弧半径的补偿 10.9 用户宏程序第11章 数控铣床和加工中心 11.1 数控铣床概述 11.2 数控铣削加工工艺 11.3 数控铣床的程序编制 11.4 FANuc系统操作简介 11.5 数控加工中心简介 11.6 数控机床实习安全操作规程第12章 数控加工自动编程技术 12.1 数控车削自动编程 12.2 数控铣削自动编程第13章 数控电火花线切割加工 13.1 电火花加工 13.2 电火花线切割加工概述 13.3 电火花线切割加工工艺 13.4 电火花线切割加工程序的编制 13.5 数控电火花线切割机床安全操作规程参考文献

《机械工程实训教程》

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:www.tushu000.com