

<<金工实习>>

图书基本信息

书名：<<金工实习>>

13位ISBN编号：9787111062301

10位ISBN编号：7111062302

出版时间：2004-2

出版时间：机械工业出版社

作者：孔德音 编

页数：265

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>

## <<金工实习>>

### 内容概要

《金工实习（工程材料及机械制造基础4）》是工程材料及机械制造基础一套4册系列教学用书之一。  
全书共分十三章。  
内容包括铸造、锻压、焊接、热处理、量具、切削加工基础知识、车削、钻削和镗削、刨削、插削和拉削、铣削、磨削、特种加工与数控机床、钳工等。

《金工实习（工程材料及机械制造基础4）》可作为高等工业高校机械类、近机类各专业本科、专科的教材，也可供机械制造行业的工程技术人员参考。

## &lt;&lt;金工实习&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第一章 铸造第一节 概述第二节 型(芯)砂第三节 造型第四节 铸铁第五节 铸件浇注、落砂、清理及缺陷分析第六节 模样及型芯盒第七节 特种铸造第八节 各种铸造方法的比较复习思考题第二章 锻压第一节 概述第二节 金属的塑性变形第三节 坯料加热和锻件冷却第四节 自由锻造第五节 模型锻造第六节 锻件缺陷分析第七节 板料冲压复习思考题第三章 焊接第一节 概述第二节 焊条电弧焊第三节 气焊和气割第四节 其它焊接方法第五节 焊接件缺陷分析复习思考题第四章 热处理第一节 概述第二节 常用热处理方法第三节 常用热处理设备第四节 钢的火花鉴别和硬度测定复习思考题第五章 量具第一节 游标卡尺第二节 千分尺第三节 百分表第四节 万能角度尺复习思考题第六章 切削加工基础知识第一节 切削加工的分类与刀具第二节 工作运动与切削用量第三节 机床的组成与传动第四节 切削力与切削热第五节 切削加工质量第六节 切削加工的一般步骤复习思考题第七章 车削第一节 概述第二节 车床第三节 车刀及其安装第四节 工件安装及车床附件第五节 车床操作第六节 车削基本工艺第七节 车削工艺举例复习思考题第八章 钻削和镗削第一节 钻削第二节 镗削复习思考题第九章 刨削、插削和拉削第一节 概述第二节 刨床第三节 刨刀第四节 工件的安装第五节 刨削基本工艺第六节 插削第七节 拉削复习思考题第十章 铣削第一节 概述第二节 铣床第三节 铣刀及其安装第四节 铣床附件及工件安装第五节 铣削基本工艺第六节 齿轮齿形加工复习思考题第十一章 磨削第一节 概述第二节 磨床第三节 砂轮第四节 工件的安装第五节 磨削基本工艺复习思考题第十二章 特种加工与数控机床第一节 特种加工第二节 数控机床复习思考题第十三章 钳工第一节 概述第二节 划线第三节 錾削第四节 锯切第五节 锉削第六节 攻螺纹和套螺纹第七节 刮削第八节 装配复习思考题参考文献

<<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:<http://www.tushu007.com>