

<<金属工艺学实习>>

图书基本信息

书名：<<金属工艺学实习>>

13位ISBN编号：9787040253870

10位ISBN编号：7040253879

出版时间：2009-4

出版时间：高等教育出版社

作者：王英杰

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>

<<金属工艺学实习>>

前言

本书第1版自2001年出版以来，一直受到中等职业学校广大师生的好评和关心。但随着科学技术的不断发展、新的国家标准的陆续颁布和实施、教育教学改革的不断深化、社会对学生就业素质与能力需求的变化以及考虑用书学校提出的修改意见与要求，有必要对本书第1版进行修订。

本书是为了适应21世纪中等职业教育需要，由高等教育出版社组织修订的，与高等教育出版社出版、王英杰主编的《金属工艺学》（第2版）配套使用。

本书修订的基本思路：（1）保持第1版教材的适用范围和定位；（2）基本保持第1版的内容框架结构，如章节顺序和图表；（3）修改第1版教材中存在的问题和错误；（4）保持第1版教材在文字说明方面精炼、通俗易懂和形象直观的特色，进一步对文字说明和图表进行推敲和修改。

本书主要修改的内容：（1）采用GB/T131—2006《产品几何技术规范（GPS）技术产品文件中表面结构的表示法》的相关规定；（2）对个别图表进行更新和重新修改，使图表的形式更统一、准确和形象直观；（3）对个别概念进行了修订或补充，如铸造、锻压、铣削宽度、顺铣和逆铣等概念。

<<金属工艺学实习>>

内容概要

《金属工艺学实习（近机类第2版）》根据2000年8月教育部颁布的《中等职业学校金属工艺学教学大纲（试行）》，参照有关行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准，并在第1版基础上修订而成。

全书共十章，主要阐述了金属工艺学实习基础知识、钳工实习、铸造实习、锻压实习、焊接实习、热处理实习、车削实习、铣削实习、刨削实习、磨削实习，内容涉及机械零件制造工艺过程的主要知识点。

每章之后都附有思考题，供学生思考和练习。

《金属工艺学实习（近机类第2版）》主要面向中等职业学校的工科学生，与高等教育出版社出版、王英杰主编的近机类《金属工艺学》第2版配套使用，也可作为机械行业职工的培训教材。

<<金属工艺学实习>>

书籍目录

第一章 金属工艺学实习基础知识第一节 金属工艺学实习概述第二节 钢铁材料的鉴别方法第三节 识图基础知识第四节 量具的正确使用思考题第二章 钳工实习第一节 钳工实习安全须知第二节 钳工概述第三节 划线第四节 錾削第五节 锯削第六节 锉削第七节 钻孔、扩孔和铰孔第八节 攻螺纹和套螺纹第九节 刮削和研磨第十节 弯曲、矫正和铆接第十一节 小锤子的钳工制作工艺思考题第三章 铸造实习第一节 铸造实习安全须知第二节 砂型铸造基础知识第三节 造型和造芯的基本操作第四节 熔炼、浇注、落砂、清理和热处理第五节 铸造缺陷分析思考题第四章 锻压实习第一节 锻压实习安全须知第二节 锻造基础知识第三节 自由锻的基本操作第四节 胎模锻的基本操作第五节 冲压的基本操作思考题第五章 焊接实习第一节 焊接实习安全须知第二节 焊接基础知识第三节 焊条电弧焊的基本操作第四节 气焊与气割的基本操作思考题第六章 热处理实习第一节 热处理实习安全须知第二节 热处理基础知识第三节 热处理的基本操作思考题第七章 车削实习第一节 车削实习安全须知第二节 车削加工基础知识第三节 车刀的基础知识第四节 车削的基本操作思考题第八章 铣削实习第一节 铣削实习安全须知第二节 铣削加工基础知识第三节 铣刀的基础知识第四节 铣削的基本操作思考题第九章 刨削实习第一节 刨削实习安全须知第二节 刨削加工基础知识第三节 刨刀的基础知识第四节 刨削的基本操作思考题第十章 磨削实习第一节 磨削实习安全须知第二节 磨削加工基础知识第三节 砂轮的基础知识第四节 磨削的基本操作思考题参考文献

<<金属工艺学实习>>

章节摘录

3. 零件的装配 将毛坯加工成零件后, 需要按设计的技术要求, 用钳工或机械方法将零件进行组合, 组装成部件或整机。

4. 机器的检验 机器装配好后, 需要经过试运转检验, 以观察其运转情况是否良好, 机器经鉴定合格后, 即可安装使用或包装进入市场。

总之, 机械产品的生产过程, 不仅是一种改变原材料形状, 获得高精度、高质量的产品生产过程, 而且也是创造经济效益的过程。

因此, 参加实习的人员应树立安全、优质、经济、高效的生产意识。

(二) 机械产品生产部门 机械产品在工厂里是由很多个部门组成的生产系统进行加工的。首先, 生产技术准备工作由设计及工艺科室提供产品图样和工艺过程的有关技术资料; 其次, 在基本生产部门, 机械产品分别在铸造车间、锻压车间、焊接车间、热处理车间、机加工车间、装配车间等进行加工和组装; 辅助部门如供销部门, 进行原材料和外购件的采购; 附属生产部门如动力车间、工具车间和机修车间等, 主要是保证基本生产部门正常生产; 生产服务部门包括工具间和仓库等, 负责提供加工工具和仓储服务等工作。

生产车间根据生产性质又分为业务部门和若干辅助部门。

各科室配有工程技术人员和管理人员。

生产班组配备一定数量的设备与操作人员, 操作人员一般都是在固定岗位上按顺序地进行生产的。

<<金属工艺学实习>>

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>