

<<金属工艺学>>

图书基本信息

书名：<<金属工艺学>>

13位ISBN编号：9787111066798

10位ISBN编号：7111066790

出版时间：2005-1

出版时间：机工

作者：王雅然 主编

页数：292

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>>

内容概要

《普通中等专业教育机电类规划教材：金属工艺学（第2版）》根据原机械工业部1995年制订的《金属工艺教学大纲》对原版进行修订再版。

《普通中等专业教育机电类规划教材：金属工艺学（第2版）》以“成形、改性与金属工艺全过程”为课程主线，以“抓主线、抓本质、抓联系、抓特点和抓应用”为教学主导思想。

全书共分三篇，系统而简明地阐述了工程材料及其改性（机械工程材料）、毛坯成形及其选择（金属热加工基础）、零件成形及其装配（机械加工基础）的基本理论和基本工艺方法。

《普通中等专业教育机电类规划教材：金属工艺学（第2版）》是机械制造类、热加工类、近机类、管理类等专业通用教材。

中等专业学校、职业中学、职业中专和高等专科学校都可以选用。

<<金属工艺学>>

书籍目录

第2版前言第1版前言绪论第一篇 工程材料及其改性（机械工程材料）第一章 钢铁材料生产简介第一节 炼铁第二节 炼钢第三节 钢材生产作业一第二章 金属的力学性能第一节 塑性与强度第二节 硬度第三节 韧性与疲劳作业二第三章 金属的晶体结构与结晶第一节 纯金属的晶体结构第二节 纯金属的晶体第三节 合金的晶体结构第四节 二元合金相图作业三第四章 铁碳合金第一节 铁碳合金的基本组织第二节 Fe-Fe₃C相图第三节 碳钢作业四第五章 钢的热处理第一节 概述第二节 钢在加热时的组织转变第三节 钢在冷却时的组织转变第四节 退火与正火第五节 淬火与回火第六节 表面淬火、化学热处理及其它第七节 零件结构的热处理工艺性作业五第六章 合金钢第一节 合金元素对钢的影响第二节 合金结构钢第三节 合金工具钢与高速工具钢第四节 特殊性能钢作业六第七章 铸铁第一节 铸铁的石墨化第二节 常用铸铁件作业七第八章 非铁金属第一节 铝及其合金第二节 铜及其合金第三节 铸造轴承合金与粉末冶金材料作业八第九章 非金属材料第一节 高分子材料第二节 其它非金属材料作业九第二篇 毛坯成形及其选择（金属热加工基础）第十章 铸造成形第一节 铸造概述第二节 金属的铸造性能第三节 砂型铸造工艺过程第四节 砂型铸造工艺设计简介第五节 特种铸造第六节 零件结构的铸造工艺性作业十第十一章 锻压成形第一节 锻造概述第二节 金属的锻造性能第三节 锻造工艺过程第四节 自由锻造工艺设计简介第五节 零件结构的锻造工艺性第六节 板料冲压成形作业十一第十二章 焊接与胶接成形第一节 焊接概述第二节 金属的焊接性能第三节 焊条电弧焊第四节 焊条电弧焊工艺设计简介第五节 其它焊接方法第六节 焊接结构工艺性第七节 胶接成形作业十二第十三章 毛坯分析与选择第一节 毛坯分析第二节 毛坯选择作业十三第三篇 零件成形及其装配（机械加工基础）第十四章 公差与配合基本知识第一节 互换性与公差的概念第二节 圆柱形表面的公差与配合第三节 公差与配合的选择第四节 形状与位置公差第五节 表面粗糙度第六节 机械零件的检测作业十四第十五章 切削成形原理第一节 切削运动与切削要素第二节 金属切削刀具第三节 金属切削过程中的物理现象第四节 提高切削加工质量及经济性的途径作业十五第十六章 刀具切削成形方法第一节 机床的分类与编号第二节 车削成形第三节 镗削与钻削成形第四节 刨削与铣削成形作业十六第十七章 磨具切削成形方法作业十七第十八章 数控加工与特种加工第一节 数控加工第二节 特种加工作业十八第十九章 切削加工工艺过程第一节 基本概念第二节 工件的装夹第三节 切削加工工艺的拟定第四节 基本表面的加工方案第五节 基本类型零件加工工艺要点第六节 零件结构的切削加工工艺性作业十九第二十章 机械装配作业二十参考文献

<<金属工艺学>>

编辑推荐

其它版本请见：《机械工业出版社精品教材：金属工艺学（第2版）》

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>