

<<金属工艺学下册>>

图书基本信息

书名：<<金属工艺学下册>>

13位ISBN编号：9787304012236

10位ISBN编号：7304012234

出版时间：1996-2

出版时间：中央广播电视大学出版社

作者：张学政 编

页数：182

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>

<<金属工艺学下册>>

内容概要

《中央广播电视大学教材：金属工艺学（下册）》根据中央广播电视大学1992年9月审定的“金属工艺学”教学大纲编写，作为广播电视大学机械类专业金属工艺学课程的讲课教材，也可供高等工科大学、职工大学、函授大学、业余大学选用及有关工程技术人员参考。

全书分上、下两册出版。

上册为热加工，内容包括金属材料的基本知识、铸造、锻压、焊接和粘接、毛坯选择等五章；下册为冷加工，内容包括金属切削加工基础知识、车钻镗加工、铣刨拉加工、磨削光整和少无切削加工、齿形加工、常见表面加工方案的选择及典型零件的工艺流程、零件的结构工艺性、数控技术与特种加工、非金属材料的成形与加工等九章。

本教材在编写过程中，注意总结了多年来广播电视大学的教学经验，考虑了广播电视大学培养大专层次应用型高等专门人才的目标和规格，贯彻必需和够用为度的精神，力求精选内容，突出理论和实际的结合，着重对学生应用技术和实践能力进行培养。

为了适应广播电视大学远距离教学的特点，便于学生自学，叙述上力求深入浅出，图文密切配合。

同时，专门编写了《金属工艺学学习指导》一书，作为《中央广播电视大学教材：金属工艺学（下册）》的配套教材，明确教学基本要求，以便学生能掌握正确的学习方法，加深对课程基本内容的学习和理解，培养分析和解决实际问题的能力。

<<金属工艺学下册>>

书籍目录

第一章 金属切削加工的基础知识1-1 切削加工概述一、切削加工及其分类二、零件的种类及组成零件的表面三、零件技术要求简介四、切削加工的阶段五、机床切削运动及表面成形方法六、切削用量和切削层尺寸1-2 金属切削刀具一、刀具材料二、刀具几何角度1-3 金属切削过程及其基本规律一、切削过程的实质二、切削变形区及切屑厚度压缩比三、切屑类型四、积屑瘤五、总切削力六、切削热和切削温度七、刀具的磨损和耐用度八、变形强化和残余应力1-4 金属材料的可加工性一、可加工性的概念和衡量指标二、影响材料可加工性的因素三、改善材料可加工性的途径1-5 提高切削加工生产率的途径一、切削加工生产率的概念二、提高切削加工生产率的途径三、选择切削用量的一般原则第二章 车、钻、镗加工2-1 车削加工一、车削加工概述二、车外圆三、车端面四、镗孔五、车锥面六、车螺纹七、车削加工的工艺特点及应用 § 2-2 钻床加工一、钻床加工概述二、钻孔三、扩孔四、铰孔五、攻螺纹和套螺纹六、铰孔和铰凸台 § 2-3 镗床加工一、镗床及其切削运动二、镗床镗孔三、镗削孔系1四、镗床加工的工艺特点及应用第三章 铣削、刨削和拉削加工 § 3-1 铣削加工一、铣削加工概述二、铣削方式三、铣平面四、铣螺旋槽五、铣螺纹六、铣花键轴七、铣床镗孔 § 3-2 刨削加工一、刨削加工概述二、刨V形槽和燕尾槽三、插孔内单键槽和花键孔四、刨削与铣削加工的分析比较 § 3-3 拉削加工一、拉削加工概述二、拉刀三、拉圆孔和孔内单键槽四、拉削的工艺特点及应用第四章 磨削、光整及少无切削加工 § 4-1 磨具一、磨料一、粒度.....第五章 齿形加工第六章 常见表面加工方案的选择及典型零件的工艺流程第七章 零件的结构工艺性第八章 数控技术与特种加工第九章 非金属材料的成形与加工

<<金属工艺学下册>>

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>