

<<金属工艺学实习指导及实习报告>>

图书基本信息

书名：<<金属工艺学实习指导及实习报告>>

13位ISBN编号：9787308018500

10位ISBN编号：7308018504

出版时间：1996-12

出版时间：浙江大学出版社

作者：陈培里

页数：178

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>

## <<金属工艺学实习指导及实习报告>>

### 前言

本实习指导书为贯彻落实国家教委教高司[1995]82号批准印发的“金工实习教学基本要求”及机械类、非机械类专业“实施细则”，便于教学人员组织教学及学生实习，按工种进行编写。作为高等工科院校机械类、非机械类专业学生实习的指导教材。

金工实习是一门实践性的技术基础课，是机械类专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课；是非机械类有关专业教学计划中重要的实践教学环节之一。

为学生学习后继课程打下必要的实践基础。

为此，本实习指导书强调以实践教学为主，采用启发式教学。

重点介绍金属的主要成形方法和加工方法；主要设备的工作原理及典型结构、工夹量具的使用方法；毛坯制造和零件加工的一般过程及有关安全操作技术。

本实习指导书结合我校的教学实践，考虑到与金工实习教材协调一致，加以精编；并增加了第三篇金工实习报告，供教学人员选用，以便检查教学效果。

本实习指导书中的技术名词、定义符号均采用国际标准化组织（ISO）标准，有关数据均采用国际标准（SI）和最新国家标准。

本实习指导书共分三篇十二章。

参加编写的有李凤旺[第1章、第7章、第11章、金工实习报告（热处理、钻削与镗削、钳工）]，陈培里[第2章、第4章、第5章、第6章、金工实习报告（铸造、焊接、切削加工的基础知识、车削加工）]，周继烈[第3章、第10章、第12章、金工实习报告（锻压、磨削、特种加工）]，徐志农[第8章、第9章、金工实习报告（刨削加工、铣削加工）]。

全书由陈培里主编，黄振源审稿。

本实习指导书初稿经过金工教研室全体教师讨论，并提出了不少宝贵意见，在此表示感谢。

限于水平，加之时间仓促，书中错误与不妥之处在所难免，诚恳希望广大读者批评指正。

编者 1996年1月

## <<金属工艺学实习指导及实习报告>>

### 内容概要

《高等学校教学用书：金属工艺学实习指导及实习报告》是根据国家教委教高司[1995]82号批准印发的“金工实习教学基本要求”，按工种进行编写的。

供金工实习的教师、技工组织教学及学生实习时使用。

《高等学校教学用书：金属工艺学实习指导及实习报告》共分三篇，第一篇为热加工，第二篇为切削加工，第三篇为金工实习报告。

《高等学校教学用书：金属工艺学实习指导及实习报告》贯彻金工实习以实践教学为主的精神，采用启发式教学，理论联系实际，着重加强对动手能力的培养，以促进教学的改革。

《高等学校教学用书：金属工艺学实习指导及实习报告》为高等工科院校各专业金工实习指导教材，亦可作为高等专科学校、职工大学、电视大学、中等专科学校等金工实习的指导参考教材。

## <<金属工艺学实习指导及实习报告>>

### 书籍目录

第一篇 热加工 第1章 金属材料及热处理 1.1 金属材料的力学性能 1.2 金属材料的种类、牌号、性能及选用 1.3 钢的热处理 1.3.1 热处理的主要方法 1.3.2 热处理设备 第2章 铸造 2.1 概述 2.2 型砂 2.3 造型方法 2.3.1 手工造型 2.3.2 机器造型 2.4 模样 2.4.1 模样材料 2.4.2 模样结构特点 2.4.3 木模(芯盒)的制造 2.5 造型工艺 2.5.1 分型面的确定 2.5.2 浇注系统的确定 2.6 造芯 2.7 合箱 2.7.1 型芯的固定 2.7.2 砂型的检验和装配 2.7.3 砂型的紧固 2.8 铸铁的熔炼 2.8.1 熔炼设备的构造及熔炼过程 2.8.2 常用铸铁的牌号、性能和用途 2.9 浇注、落砂、清理和铸件缺陷分析 2.9.1 浇注 2.9.2 落砂与清理 2.9.3 铸件缺陷分析 2.10 铸造安全技术 第3章 锻压 3.1 锻压加工的主要方法 3.2 塑性变形对金属性能的影响 3.2.1 加工硬化和再结晶 3.2.2 热变形加工和冷变形加工 3.2.3 纤维组织 3.3 加热与冷却 3.3.1 加热 3.3.2 冷却 3.4 锻造工艺 3.4.1 自由锻造 3.4.2 锤上模锻和胎模锻 3.4 锻造工艺.....

章节摘录

书摘

## <<金属工艺学实习指导及实习报告>>

### 媒体关注与评论

前言本实习指导书为贯彻落实国家教委教高司[1995]82号批准印发的“金工实习教学基本要求”及机械类、非机械类专业“实施细则”，便于教学人员组织教学及学生实习，按工种进行编写。

作为高等工科院校机械类、非机械类专业学生实习的指导教材。

金工实习是一门实践性的技术基础课，是机械类专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课；是非机械类有关专业教学计划中重要的实践教学环节之一。

为学生学习后继课程打下必要的实践基础。

为此，本实习指导书强调以实践教学为主，采用启发式教学。

重点介绍金属的主要成形方法和加工方法；主要设备的工作原理及典型结构、工夹量具的使用方法；毛坯制造和零件加工的一般过程及有关安全技术。

本实习指导书结合我校的教学实践，考虑到与金工实习教材协调一致，加以精编；并增加了第三篇金工实习报告，供教学人员选用，以便检查教学效果。

本实习指导书中的技术名词、定义符号均采用国际标准化组织(ISO)标准，有关数据均采用国际标准(SI)和最新国家标准。

本实习指导书共分三篇十二章。

参加编写的有李凤旺[第1章、第7章、第11章、金工实习报告(热处理、钻削与镗削、钳工)]，陈培里[第2章、第4章、第5章、第6章、金工实习报告(铸造、焊接、切削加工的基础知识、车削加工)]，周继烈[第3章、第10章、第12章、金工实习报告(锻压、磨削、特种加工)]，徐志农[第8章、第9章、金工实习报告(刨削加工、铣削加工)]。

全书由陈培里主编，黄振源审稿。

本实习指导书初稿经过金工教研室全体教师讨论，并提出了不少宝贵意见，在此表示感谢。

限于水平，加之时间仓促，书中错误与不妥之处在所难免，诚恳希望广大读者批评指正。

编者

1996年1月

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>