

<<金属工艺学>>

图书基本信息

书名：<<金属工艺学>>

13位ISBN编号：9787040080131

10位ISBN编号：7040080133

出版时间：1961-5

出版范围：高等教育

作者：骆志斌

页数：145

字数：220000

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>

## 前言

本书自1981年第三版和1989年第四版出版以来,深受广大兄弟院校的欢迎。为适应教学改革的需要及培养21世纪人才的要求,本书在第四版的基础上,总结多年来的教学实践及兄弟院校使用意见后,根据1995年5月国家教委批准印发试行的“金工实习教学基本要求(非机械类专业适用)”修订而成的。

这次修订在以下几方面作了较大的修改: 1. 全书的名词术语、计量单位、符号及材料牌号均采用新的国家标准。

2. 在内容组织上注意了实习是以实践教学为主的特点,在加强学生基本技能培养的同时,注重了基本知识的传授,使学生获得必要的机械制造的基本知识。

3. 突出了以工艺为主线,以能力培养为核心的教学思想,在加强工艺方法分析比较的同时,特别注意启迪学生的思维,以培养学生的创新意识、创新能力和分析问题的能力。

4. 理论联系实际,各章都有典型零件工艺示例,并附有联系实际的作业题。

思考题也较前版教材多,以利于培养学生分析、归纳及解决实际问题的能力。

5. 增加了数控机床等新内容,陈旧内容作了较多的删改,取材更加合理。

考虑到非机械类专业较多,要求不一,教材内容的处理需要有一定的灵活性,因此除安排一定的时间实习外,还应安排若干专题讲授,各校还可采用多媒体教学等教学手段以保证达到教学基本要求。

本书第一、四章由冯铁强编写,第二、三章由骆志斌编写,第五、六、七、八、九章由赵敖生编写。

由骆志斌担任主编。

本书由清华大学傅水根教授、李家枢教授主审,并经教育部工程材料及机械制造基础课程教学指导小组扩大工作会议复审通过。

对在使用和修订教材过程中提出宝贵意见的同志在此表示衷心感谢。

水平有限,恳请各位指正。

## <<金属工艺学>>

### 内容概要

本书是在第四版的基础上，总结多年来的教学实践及兄弟院校使用意见后，根据原国家教委批准印发试行的“金工实习教学基本要求(非机械类专业适用)”，结合高等学校非机械类专业金属工艺学课程的教学实际修订而成的。

本书共九章，主要内容有钢铁材料及热处理，铸造，锻压，焊接，切削加工的基础知识，钳工，车削，刨削、铣削和磨削，特种加工等。

为了突出以能力培养为主线，提高培养学生分析、解决实际问题的能力，每章末都附有一定量的联系实践的思考题及作业题。

为了探索培养学生的创新意识，少数章节还编有思考性较强、实用性较好的作业题。

本书是高等学校非机械类专业的基本教材，也可供近机械类、管理类及高等工业专科学校、高等职业技术学院、职工大学、电视大学、成人教育学院等校的相关专业选用。

## 书籍目录

绪论第一章 钢铁材料及热处理 1-1 金属及合金的性能 1-2 铁碳合金及其状态图 1-3 钢的热处理 1-4 其他常用金属材料 思考题及作业题第二章 铸造 2-1 砂型铸造 2-2 特种铸造 2-3 铸造基础知识 思考题及作业题 铸造实习的安全技术第三章 锻压 3-1 锻造 3-2 冲压 3-3 锻压基础知识 思考题及作业题 锻压实习安全技术第四章 焊接 4-1 手弧焊 4-2 其他焊接方法 4-3 焊接基础知识 思考题及作业题 焊接实习安全技术第五章 切削加工的基础知识 5-1 金属切削过程 5-2 零件加工质量和生产率的概念 5-3 工件材料的切削性能 5-4 常用量具 思考题及作业题第六章 钳工 6-1 钳工台及台虎钳 6-2 划线 6-3 锯削 6-4 锉削 6-5 钻孔、扩孔和铰孔 6-6 攻螺纹和套螺纹 6-7 刮削 6-8 装配 6-9 钳工操作示例 思考题及作业题 钳工实习安全技术第七章 车削 7-1 切削运动、车床及车刀 7-2 车削加工方法 7-3 车削加工示例 7-4 车削加工零件结构工艺性示例 7-5 数控车床 思考题及作业题 机工(车削、刨削、铣削和磨削)实习安全技术第八章 刨削、铣削和磨削 8-1 刨削 8-2 铣削 8-3 磨削 思考题及作业题第九章 特种加工 9-1 电火花加工 9-2 电解加工 9-3 激光加工 9-4 超声波加工 思考题及作业题

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>