第一图书网, tushu007.com

<<冷作工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<冷作工工艺学>>

13位ISBN编号：9787111276531

10位ISBN编号：7111276531

出版时间：2009-7

出版时间：机械工业

作者：谷定来 编

页数：219

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

本书是中等职业教育机电类专业“十一五”规划教材，本书是根据《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》，按中级工应掌握的知识要求编写的。
是中等职业教育初中三年制(高中一年制)冷作工专业的必修课教材，也可以作为焊接专业的选修课教材，还可供下岗、转岗职工和农民工进行培训。
本书是根据我国制造业的现状及用工单位的实际需求，结合中等职业学校学生的实际认知能力来编写的。
本书的宗旨是“实用、够用”，不涉及深奥的理论知识，强调实际应用，满足教学需要，保证教学(培训)质量，培训合格的技术工人。
本书坚持以生产实际教学为主，突出“实用”的基础理论和基本技能的训练。
基本概念清晰、理论与实践相结合，吸收了新工艺、新技术、新标准。
全书共分六个模块，理论教学与实训教学的六个模块相对应。
模块是按工序和加工的实质来划分的。
内容包括钢材的基本知识、钢材的矫正和弯曲、放样与号料、零件的下料和预加工、零件的连接、装配等。
本书对每个模块、每个主题的教学目标和能力目标都提出了明确的要求。
图文并茂、语言简明扼要、深入浅出、通俗易懂，便于学生学习和掌握。
本书由锦西工业学校谷定来主编，其中第二模块及模拟试卷由王莉编写，其余各模块均由谷定来编写，在本书编写过程中，参加审稿会的各位老师、各有关工厂和兄弟学校，都给予了大力的支持和热情的帮助，在此一并表示衷心感谢。
由于编者水平有限，书中难免存在处理不妥和错误之处，恳请读者提出批评和改进意见。

内容概要

本教材是为适应“工学结合、校企合作”培养模式的要求，根据中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制定的中等职业教育教学计划大纲编写的。
全书共分六个模块，理论教材与实训教材的六个模块相对应。
从钢材的基本知识、钢材的矫正和弯曲、放样与号料、零件的下料与预加工、零件的连接、装配知识六个方面作了较为系统的介绍。
本书的宗旨是“实用、够用”，不涉及深奥的理论知识，注重与生产实际相结合，还介绍了相关的新工艺、新技术、新标准，与我国制造业的现状接轨，与当前就业单位“招聘的人能立刻上岗”的要求合拍。
本教材可供中等职业技术学校、技工学校、职业高中使用。

<<冷作工工艺学>>

书籍目录

前言应知模块1　钢材的基本知识　主题1　冷作工制造产品的过程　主题2　钢的基本知识　主题3　钢材的分类　主题4　钢的力学性能　主题5　铁碳相图及钢的热处理　主题6　黑色金属和有色金属牌号　主题7　钢材重量的计算　主题8　钢材的感性认识与标记　复习思考题应知模块2　钢材的矫正和弯曲知识 主题1　矫正原理 主题2　机械矫正 主题3　手工矫正 主题4　火焰和高频热点矫正　主题5　弯曲加工基本知识 主题6　压弯 主题7　滚弯 主题8　压延 主题9　水火弯板 主题10　爆炸成形 复习思考题应知模块3　放样与号料知识　主题1　放样　主题2　号料　主题3　求线段实长　主题4　截交线　主题5　相贯线　主题6　断面实形　主题7　展开的基本方法　主题8　基本形体的展开　主题9　弯头的展开法　主题10　过渡接头的展开法　主题11　相贯构件的展开法　主题12　不可展曲面的近似展开　主题13　板厚的处理　主题14　钢材弯曲料长的计算　复习思考题应知模块4　零件的下料和预加工　知识　主题1　剪切　主题2　冲裁　主题3　气割　主题4　等离子弧切割及数控切割　主题5　孔的加工　主题6　攻螺纹和套螺纹　主题7　开坡口　主题8　砂轮磨削与切割　复习思考题应知模块5　零件的连接知识　主题1　螺纹连接　主题2　铆接　主题3　焊接　主题4　胀接　复习思考题应知模块6　装配知识　主题1　装配的基本条件和定位原理　主题2　装配中的测量　主题3　装配夹具和吊具　主题4　装配的基本方法　主题5　简单部件的装配　主题6　典型结构的装配　主题7　装配质量的检验　复习思考题冷作工理论试卷模拟题（一）冷作工理论试卷模拟题（二）冷作工理论试卷模拟题（三）冷作工理论试卷模拟题答案附录　附录A　热轧不等边角钢规格　附录B　热轧等边角钢规格　附录C　热轧工字题规格……参考文献

章节摘录

插图：主题1　冷作工制造产品的过程知识目标 了解钢的结构、成形材料、冷作工生产的产品和制造过程、冷作工的基本工序。
能力目标掌握冷作工艺的定义、冷作工的基本工序、各工序的名称及作用。
阐述说明一个好的技术工人，必须了解其制造产品的特点，熟悉并掌握产品的加工工艺。
1．冷作工艺定义 将金属板材、管材、型材在基本不改变其断面特征的情况下，加工成金属结构制品的综合工艺称为冷作工艺。
从事冷作工艺的技术工人称为冷作工。
冷作工与焊接、金属切削、热处理、检验等工艺相结合，才能制造产品。
2．制造过程制造过程由产品设计、毛坯制造、机械加工、热处理、装配和检验等工序组成。
毛坯的制造方法有铸造、锻造、轧制三种。
3．成形材料成形材料即冷作加工用的金属板材、管材、型材。
冷作工加工的板料有厚也有薄，板料厚度

编辑推荐

《冷作工工艺学》由机械工业出版社出版的。

第一图书网, tushu007.com

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