第一图书网, tushu007.com

<<锻造工>>

图书基本信息

书名：<<锻造工>>

13位ISBN编号：9787502579135

10位ISBN编号：7502579133

出版时间：2006-1

出版时间：化学工业出版社

作者：宁海霞

页数：236

字数：212000

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书是根据高职高专教育培养目标的要求以及《职业技能鉴定教材—锻造工》一书编写的。
　本书以锻造工种初级工、中级工的考核内容为主要依据，内容包括锻造材料、锻造基本理论、锻造材料的加热方法、常用锻造设备、典型锻造工艺、锻造操作方法、锻件的质量检测等。
　本书结合高职高专本专业课程的理论教学，强化技能操作实践知识，对理论教学中涉及的基础知识适当删减和简化，以避免重复。
本书同时附有权威部门编写的部分专业工种技能考核试题。
　本书可作为高职高专院校机械工程及材料类专业实习实训教材，也可作为各类职业技术学校锻造工学生或技术工人考核鉴定前的参考用书和复习资料。

第一图书网, tushu007.com

书籍目录

第1篇 基础知识篇 第1章 锻造材料 1.1 锻造材料的基本知识 1.2 金属材料的热膨胀性 1.3 钢锭和钢坯的缺陷 1.4 锻造下料 第2章 金属塑性变形理论基础 2.1 金属的软化过程 2.2 金属塑性变形的分类 2.3 金属塑性变形的基本定律 2.4 影响金属塑性变形的因素 2.5 热变形对金属组织和性能的影响 第3章 锻造材料的加热 3.1 锻造材料加热方法与加热用燃料 3.2 锻造加热炉 3.3 钢的加热温度的确定 3.4 加热温度的测定 3.5 加热对钢的组织和力学性能的影响 3.6 加热对钢的导热性和外形尺寸的影响 3.7 加热产生的缺陷与防止方法 3.8 锻件的冷却知识 第4章 锻造设备 4.1 常用锻压设备的性能参数、工作原理和调整方法 4.2 锻造加热设备与辅助设备 第5章 典型锻件的锻造工艺 5.1 典型自由锻件自由锻工艺 5.2 典型模锻件模锻工艺第2篇 工作技能篇 第6章 自由锻造和模型锻造的工艺过程 6.1 自由锻造 6.2 模型锻造 6.3 胎模锻造工艺分析 6.4 大型锻件的锻造方法 6.5 锻模预热、安装及维护 6.6 锻造工模具用材 第7章 锻造工艺规程的编制 7.1 自由锻锻件图的绘制方法 7.2 锻造比的计算 7.3 坯料质量的计算 7.4 拟定锻造工序方案的基本知识 7.5 锻造设备及工具的选择 7.6 确定火次及加热、冷却规范 第8章 高合金钢和有色金属的锻造 8.1 高合金钢的锻造 8.2 高速钢的锻造 8.3 不锈钢的锻造 8.4 高温合金的锻造 8.5 有色金属的锻造 第9章 锻件的质量检测及缺陷产生原因 9.1 锻件常用检测方法 9.2 自由锻造锻件的主要缺陷及产生原因 第10章 锻造操作 10.1 自由锻造 10.2 模型锻造 10.3 胎模锻造附录Ⅰ 锻造工实习实训技能鉴定考核试 知识考核模拟试卷（一） 知识考核模拟试卷（二） 锻造工操作技能考核样题附录Ⅱ 中华人民共和国工人技术等级标准——锻造工 第一部分 初级锻造工 初级锻造工知识要求 初级锻造工技能要求 初级锻造工工作实例 第二部分 中级锻造工 中级锻造工知识要求 中级锻造工技能要求 中级锻造工工作实例 第三部分 高级锻造工 高级锻造工知识要求 高级锻造工技能要求 高级锻造工工作实例附录Ⅲ 中华人民共和国职业技能鉴定规范——锻造工 初级锻造工鉴定要求 中级锻造工鉴定要求 高级锻造工鉴定要求参考文献

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