

<<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：9787504521279

10位ISBN编号：7504521272

出版时间：2005-7

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：孟广斌

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>

<<冷作工工艺学>>

内容概要

劳动和社会保障部教材办公室组织编写的机械类专业96新版教材自出版以来,为满足中等职业技术学校教学及相关职业培训发挥了重要作用,受到了广大师生的好评。

但是,随着改革开放的不断深入和社会主义市场经济的迅速发展,社会及企业对技能人才的知识与技能结构提出了更新、更高的要求,职业教育的理念、模式也在不断地改革与创新。

为适应培养21世纪技能人才的需要,满足全国中等职业技术学校机械类专业教学,我们组织有关专家对机械类专业96新版教材进行了全面修订,修订后的教材包括:《车工工艺学(第四版)》《车工技能训练(第四版)》《钳工工艺学(第四版)》《钳工技能训练(第四版)》《机修钳工工艺学(第二版)》《机修钳工技能训练(第二版)》《铣工工艺学(第三版)》《铣工技能训练(第三版)》《焊工工艺学(第三版)》《焊工技能训练(第三版)》《电焊工工艺学(第二版)》《电焊工技能训练(第二版)》《冷作工工艺学(第三版)》《冷作工技能训练(第三版)》。

在本套教材的编写过程中,我们始终坚持了以下几个原则: 以学生就业为导向,以企业用人标准为依据。

在专业知识的安排上,紧密联系培养目标的特征,坚持够用、实用的原则,摒弃“繁难偏旧”的理论知识,同时,进一步加强技能训练的力度,特别是加强基本技能与核心技能的训练。

在考虑各地办学条件的前提下,力求反映机械行业发展的现状和趋势,尽可能多地引入新技术、新工艺、新方法、新材料,使教材富有时代感。

同时,采用最新的国家技术标准,使教材更加科学和规范。

遵从中等职业技术学校学生的认知规律,力求教学内容为学生“乐学”和“能学”。

在结构安排和表达方式上,强调由浅入深,循序渐进,强调师生互动和学生自主学习,并通过大量生产中的案例和图文并茂的表现形式,使学生能够比较轻松地学习。

为了方便教学,工艺学教材还配有习题册及答案、教学参考书,有的教学参考书还配有机械教学多媒体素材(光盘)。

本套教材的编写工作得到了北京、山东、河南、陕西、辽宁、湖南、福建、四川等省劳动和社会保障厅及有关学校的支持和帮助,对此我们表示衷心的感谢。

《冷作工工艺学(第三版)》主要内容有:矫正、放样与号料、展开放样基础知识、展开放样、下料、零件预加工、弯形与压延、装配和连接等。

书籍目录

绪论第一章 矫正 1—1 矫正原理 1—2 机械矫正 1—3 手工矫正 1—4 火焰矫正 1—5 高频热点矫正 习题第二章 放样与号料 2—1 放样 2—2 号料 习题第三章 展开放样基础知识 3—1 求线段实长 3—2 截交线 3—3 相贯线 3—4 断面实形及其应用 习题第四章 展开放样 4—1 展开的基本方法 4—2 基本形体展开法 4—3 弯头展开法 4—4 过渡接头展开法 4—5 相贯构件展开法 4—6 不可展曲面的近似展开 4—7 板厚处理 4—8 钢材弯形料长计算 4—9 钢材质量的计算 习题第五章 下料 5—1 剪切 5—2 冲裁 5—3 气割 5—4 数控切割 5—5 等离子弧切割概述 习题第六章 零件预加工 6—1 钻孔 6—2 开坡口 6—3 磨削 习题第七章 弯形与压延 7—1 弯形加工基础知识 7—2 压弯 7—3 滚弯 7—4 压延 7—5 水火弯板 7—6 其他成形方法 习题第八章 装配 8—1 装配的基本条件和定位原理 8—2 装配中的测量 8—3 装配的夹具和吊具 8—4 装配的基本方法 8—5 典型结构的装配 8—6 装配的质量检验 8—7 工艺规程的基本知识 习题第九章 连接 9—1 铆接 9—2 螺纹连接 9—3 焊接 9—4 胀接 习题附录

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>