

<<Flash CS4精华教程>>

图书基本信息

书名：<<Flash CS4精华教程>>

13位ISBN编号：9787121096587

10位ISBN编号：7121096587

出版时间：2010-1

出版时间：电子工业出版社

作者：数码创意

页数：339

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

《机械制造基础》是一本改革力度较大的教材，涵盖了过去课程体系中的金属工艺学、公差配合与技术测量、金属切削原理与刀具、金属切削机床、机械制造工艺学和机床夹具设计等课程的内容，于2005年出版后，至今经历了4年的教学实践，得到了很多兄弟院校的大力支持，提出了许多宝贵意见和建议。

本次修订是在总结4年教学实践经验的基础上，汲取了使用该教材院校提出的建设性意见，根据教育部制定的《高职高专技能型人才培养方案》的教学要求修订而成。

本次修订的指导思想是以高等职业教育技能型人才为培养目标，重点培养学生的技术运用能力和岗位工作能力。

在原结构体系不变的基础上，在内容编排上进行了以下几方面的修改：修改第1版中的错误及不妥当之处；尽量简化基本理论的叙述，重点介绍基本概念、基本知识；尽可能地联系生产实际，并尽量介绍生产实践中实用的技术；尽量介绍最新的有关标准；尽量介绍较新的材料、工艺技术、工艺装备及设备的应用；习题中增设了部分较灵活的题型。

本次修订由祁红志教授任主编，陈景春、李美芳、齐爱霞任副主编。

祁红志负责修订第9章、第10章、第11章、第12章、第13章、第14章；陈景春负责修订第1章、第2章、第3章；李美芳负责修订第6章、第7章、第8章；齐爱霞负责修订第4章、第5章；全书由祁红志负责统稿。

山东大学孙康宁教授对全书进行了审阅，并提出了许多宝贵的意见，在此表示衷心的感谢。

本书在编写过程中得到了江苏工业学院、济宁职业技术学院的领导和同行们的大力支持和帮助，在此表示衷心的感谢。

<<Flash CS4精华教程>>

内容概要

《Flash CS4精华教程(全彩)》全面介绍了Flash CS4中文版的主要功能和面向实际的应用技巧，并由易到难地讲解了一系列行之有效的实训项目。

前12章主要介绍Flash的应用领域、特点、基本术语及基本工具。

这部分首先让读者熟悉Flash CS4的操作界面和各种动画文件类型，然后依次介绍了使用各种基本工具创建对象的方法，以便为学习后面的内容打下坚实的基础。

后5章围绕精彩实例进行讲解，步骤详细，重点突出。

这部分列举了多个典型实例，将“软件技能”和“实例创意”相结合，系统地讲解了Flash在动画特效、片头、贺卡以及网站中的应用。

书籍目录

绪论第一篇 工程材料及金属材料成形工艺 第1章 金属材料的性能 1.1 金属的力学性能 1.1.1 强度和刚度 1.1.2 塑性 1.1.3 硬度 1.1.4 冲击韧性 1.1.5 疲劳强度 1.1.6 材料的物理性能 1.1.7 材料的化学性能 1.1.8 材料的工艺性能 1.2 金属的晶体结构与结晶 1.2.1 纯金属的晶体结构 1.2.2 纯金属的结晶 1.2.3 合金的相结构 1.3 金属的塑性变形与再结晶 1.3.1 金属的塑性变形 1.3.2 加工硬化与再结晶 1.3.3 冷变形与热变形的区别 1.4 铁碳合金 1.4.1 铁碳合金的基本组织 1.4.2 Fe-Fe₃C相图分析 1.4.3 铁碳合金的组织及其对性能的影响 1.4.4 Fe-Fe₃C相图的应用 习题1 第2章 钢的热处理 2.1 钢的热处理工艺 2.1.1 退火与正火 2.1.2 淬火与回火 2.1.3 冷处理和时效处理 2.1.4 表面淬火 2.1.5 化学热处理 2.1.6 热处理新技术简介 2.2 热处理技术条件的标注 习题2 第3章 常用金属与非金属材料 3.1 碳钢 3.1.1 杂质元素对钢性能的影响 3.1.2 碳钢的分类 3.1.3 碳钢的牌号、主要性能及用途 3.2 合金钢 3.2.1 合金元素在钢中的作用 3.2.2 合金钢的分类与牌号表示方法 3.2.3 合金结构钢 3.2.4 合金工具钢 3.2.5 特殊性能钢 3.3 铸铁 3.3.1 铸铁的石墨化及其影响因素 3.3.2 铸铁的分类及性能 3.3.3 灰口铸铁 3.3.4 其他铸铁 3.4 有色金属及其合金 3.4.1 铝及其合金 3.4.2 铜及其合金 3.4.3 滑动轴承合金 3.4.4 硬质合金 3.4.5 新型材料 3.5 常用非金属材料 3.5.1 高分子材料 3.5.2 陶瓷 3.5.3 复合材料 习题3 第4章 金属材料成形工艺 4.1 常用金属铸造工艺 4.1.1 砂型铸造工艺 4.1.2 合金的铸造性能 4.1.3 铸钢件的铸型工艺特点 4.1.4 有色金属件的铸型工艺特点 4.1.5 铸件的质量检验与缺陷分析 4.2 特种铸造简介 4.2.1 金属型铸造 4.2.2 熔模铸造 4.2.3 压力铸造与低压铸造 4.2.4 离心铸造 4.2.5 磁型铸造 4.2.6 陶瓷型铸造 4.3 锻造 4.3.1 金属的锻造性能 4.3.2 常用合金的锻造性能 4.3.3 自由锻造 4.3.4 模型锻造 4.3.5 锻压新工艺简介 4.4 板料冲压 4.4.1 板料冲压特点 4.4.2 冲压设备及冲压模具 4.4.3 板料冲压的基本工序 4.5 其他压力加工方法简介 4.5.1 零件的轧制 4.5.2 零件的挤压 4.5.3 零件的拉拔 4.6 焊接 4.6.1 手工电弧焊 4.6.2 其他熔化焊 4.6.3 电阻焊与钎焊 4.6.4 常用金属材料的焊接 习题4 第5章 机械零件材料的选择 5.1 机械零件的失效 5.1.1 失效概念 5.1.2 失效形式 5.1.3 失效原因 5.2 零件材料的选择 5.2.1 零件选材的一般原则 5.2.2 选材的方法 5.3 典型零件的选材 5.3.1 轴类 5.3.2 齿轮类 5.3.3 箱体类 习题5 第二篇 互换性与测量技术 第三篇 机械加工工艺基础 第四篇 机械制造工艺设计 附录A 实训指导书 实训1 金属材料的硬度试验 实训2 铁碳合金平衡组织观察 实训3 碳钢的热处理操作 实训4 工件尺寸基本测量 实训5 用内径百分表测量内径 实训6 平行度与垂直度误差的测量 实训7 机械加工工艺规程设计 附录B 热处理工艺标准代号 附录C 公差与配合国家标准

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>