

<<新编铸造标准实用手册>>

图书基本信息

书名：<<新编铸造标准实用手册>>

13位ISBN编号：9787122055842

10位ISBN编号：7122055841

出版时间：2009-9

出版单位：化学工业出版社

作者：贾志宏，钟小惠，傅明喜 编

页数：590

字数：991000

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>

<<新编铸造标准实用手册>>

前言

铸造业一直是国民经济中重要的、基础性的、不可替代的产业，具有成本相对低廉、工艺适应性广的优点。

我国是一个铸造大国，无论是铸件的年产量，还是从业人员、企业数量都已经位居全球首位。

随着经济全球化趋势的加强，市场经济不断发展，与铸造相关的工艺、生产、管理等都对各类标准的需求及依赖日益增大。

为了进一步满足铸造行业对某些标准经常性使用的需求，编者在收集目前国内主要标准及部分国外标准的基础上，分类整理，精心归纳，编撰成文。

希望此书的出版能够为铸造业界研发人员、生产管理及检测人员、铸件采购人员等的翻阅、参考带来便利。

在资料的收集及手册的编写上，作如下几点说明。

(1) 内容方面：书中对于铸造领域标准的介绍主要包括铸造用原、辅材料，铸铁、铸钢、铸造非铁合金以及铸造工艺及质量控制等方面，重点是铸铁、铸钢及铸造非铁合金及其铸件相关标准。

而对于铸造设备等其他铸造领域标准内容由于篇幅的限制，没有涉及。

(2) 标准的收录：以中国标准为主，兼介绍国外标准，以适应日趋增强的国际交流及贸易的需要。

其中国内标准以国家标准及机械行业标准为主，同时补充少量其他行业标准；国外标准主要介绍国际标准化组织（ISO）、欧洲标准化委员会（CEN）、美国材料与实验协会（ASTM）、日本工业标准调查会（JISC）制定的ISO、EN、ASTM、JIS标准。

(3) 铸造标准卷帙浩繁，本手册总计收录中外铸造领域标准300余项，也仅是为了便于使用而就某些标准的主要或关键内容进行分类整理、集中归纳。

读者如若需要详尽、全面了解某一标准，建议参阅相关标准文本。

(4) 标准本身也具有动态更新的特点，在编写过程中编者穷其所能利用最新的标准资料，以提高书中数据的准确性。

但仍希望读者在使用中需注意相关已有标准的更新、废止及新标准的颁布等信息。

本手册共分五章，第一章为原材料及辅助用料实用标准，第二章为铸铁及铸铁件实用标准，第三章为铸钢及铸钢件实用标准，第四章为铸造非铁合金及其铸件实用标准，第五章为铸造工艺及质量控制实用标准。

为方便读者使用、查找，对手册中收录中外标准的索引列于附录。

全书由江苏大学贾志宏、钟小惠、傅明喜编写，其中第一、二章由钟小惠编写，第三、五章由贾志宏编写，第四章由傅明喜编写，并由贾志宏进行统稿。

在此对给予编者诸多帮助的江苏大学同仁，一并表示感谢。

由于编者的水平有限，书中难免存在不当之处，恳请读者批评指正。

<<新编铸造标准实用手册>>

内容概要

收录了最新的铸造行业相关标准：国家标准GB、机械行业标准JB、冶金行业标准YB，国际标准（ISO）、欧洲标准（EN）、美国、日本等国家或组织制定的铸造金属及其合金（或铸件）的标准数据。

按照铸造生产用原材料、辅助材料。

铸造合金（铁合金、铸钢、铸造有色合金）、铸造工艺、质量检验等对各项标准文本进行分类、汇总，读者可以根据实际需要便捷了解国内外有关标准的规定。

可供从事产品设计、质量控制、进出口贸易以及引进工作的人员查阅。

<<新编铸造标准实用手册>>

书籍目录

第一章 原材料及辅助用料实用标准

1.1 合金原材料实用标准

1.1.1 铸造用生铁及纯铁、废钢铁

- 1.1.1.1 铸造用生铁 (GB/T718—2005)
- 1.1.1.2 球墨铸铁用生铁 (GB/T1412—2005)
- 1.1.1.3 原料纯铁 (GB/T9971—2004)
- 1.1.1.4 铸造用磷铜钛低合金耐磨生铁 (YB/T5210—1993)
- 1.1.1.5 铸钢用生铁 (YB/T5296—2006)
- 1.1.1.6 废钢铁 (GB4223—2004)

1.1.2 铸造用合金锭

- 1.1.2.1 铸造铝合金锭 (GB/T8733—2007)
- 1.1.2.2 铸造用锌合金锭 (GB/T8738—2006)
- 1.1.2.3 铸造轴承合金锭 (GB/T8740—2005)
- 1.1.2.4 铸造镁合金锭 (GB/T19078—2003)
- 1.1.2.5 铸造黄铜锭 (YS/T544—2006)
- 1.1.2.6 铸造青铜锭 (YS/T545—2006)

1.1.3 铸造用中间合金

- 1.1.3.1 硅铁 (GB2272—1987)
- 1.1.3.2 钛铁 (GB/T3282—2006)
- 1.1.3.3 钨铁 (GB/T3648—1996)
- 1.1.3.4 钼铁 (GB/T3649—2008)
- 1.1.3.5 锰铁 (GB/T3795—2006)
- 1.1.3.6 锰硅合金 (GB/T4008—2008)
- 1.1.3.7 硅铬合金 (GB/T4009—2008)
- 1.1.3.8 稀土硅铁合金 (GB/T4137—2004)
- 1.1.3.9 钒铁 (GB/T4139—2004)
- 1.1.3.10 硼铁 (GB/T5682—1995)
- 1.1.3.11 铬铁 (GB/T5683—2008)
- 1.1.3.12 铌铁 (GB/T7737—2007)
- 1.1.3.13 铌锰铁合金 (GB10131—1988)
- 1.1.3.14 高氮铬铁 (YB/T4135—2005)
- 1.1.3.15 锰氮合金 (YB/T4136—2005)
- 1.1.3.16 磷铁 (YB/T5036—1993)
- 1.1.3.17 氧化钼块 (YB/T5129—1993)
- 1.1.3.18 铝中间合金锭 (YS/T282—2000)
- 1.1.3.19 铜中间合金锭 (YS/T283—1994)

1.2 铸造用砂

1.2.1 铸造用原砂

- 1.2.1.1 铸造用硅砂 (GB/T9442—1998)
- 1.2.1.2 熔模铸造用硅砂、粉 (GB12214—1990)
- 1.2.1.3 熔模铸造用铝矾土砂、粉 (GB12215—1990)
- 1.2.1.4 铸造用砂性能评定标准 (GB/T2684—1981)
- 1.2.1.5 铬铁矿砂 (JB/T6984—1993)
- 1.2.1.6 铸造用镁橄榄石砂 (JB/T6985—1993)
- 1.2.1.7 锆砂 (JB/T9223—1999)

<<新编铸造标准实用手册>>

-
- 第二章 铸铁及铸铁件实用标准
 - 第三章 铸钢及铸钢件实用标准
 - 第四章 铸造非铁合金及其铸件实用标准
 - 第五章 铸造工艺及质量控制实用标准
 - 附录 铸造标准索引

章节摘录

插图：纵波双晶探头探伤灵敏度的调整时，测试一组不同探测距离的 3mm平底孔，调节衰减器，使其中最高的回波幅度达到满刻度的80%，不改变仪器的参数，测出其他平底孔的回波的最高点，将其绘在荧光屏上，连接这些点即可建立纵波双晶探头的距离-幅度曲线。

补偿：标准规定，在探伤和缺陷定量时，应对由于表面粗糙度引起的能量消耗进行补偿。

在检测和缺陷定量时，应对试块透声性引起的探伤灵敏度和缺陷定量的误差进行透声补偿。

另外，对于探测面为曲面的工件，应采用与工件曲率半径相同或相近（0.7~1.1倍）的对比试块来校正，否则应进行适当的曲面补偿。

探测灵敏度不得低于最大探测距离的 3mm平底孔当量。

（6）缺陷检测 当属于以下情况时，都应进行缺陷记录：发射回波幅度等于或高于距离一幅度曲线的缺陷；发射回波虽未达到距离一幅度曲线，但造成第一次底面回波消失的缺陷；底波和缺陷回波均没有的部位；其他探伤检测人员能判定是裂纹和缩孔的缺陷。

缺陷尺寸的测定 当缺陷回波幅度等于或高于距离一幅度曲线者，其边界可用6dB法确定。

工件厚度方向的尺寸由不同方向检测所确定的缺陷上部和下部边界确定。

当缺陷波未达到距离一幅度曲线，但第一次底面回波消失时，缺陷的范围应从底面反射波刚好消失时的探头中心位置算起到出现底面反射波时的探头中心位置为止。

缺陷的深度由一组连续缺陷回波最左侧的波峰位置确定。

当两块缺陷间距小于其中较大缺陷直径时，两缺陷可折合为一个缺陷，缺陷面积按实测计。

单个缺陷的面积以该缺陷的最大尺寸与其在垂直方向的最大尺寸之积计算。

对于有疑问的缺陷，也可采用其他行之有效的方法来进行验证。

<<新编铸造标准实用手册>>

编辑推荐

《新编铸造标准实用手册》并不是简单的标准汇编，手册将最新的铸造国标、行标从行业应用角度进行分类综合整理，并按照铸造生产用原材料、辅助材料，铸造合金（铁合金、铸钢、铸造有色合金）、铸造工艺、质量检验等几方面将相关标准介绍给读者，查阅方便。

<<新编铸造标准实用手册>>

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>