

<<铸工入门>>

图书基本信息

书名：<<铸工入门>>

13位ISBN编号：9787534106019

10位ISBN编号：753410601X

出版时间：1993-11

出版时间：浙江科学技术出版社

作者：梁海灿 编著

页数：287

字数：209000

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>

## <<铸工入门>>

### 内容概要

本书结合我国铸造生产的实际情况，以铸铁件粘土砂手工造型为主线，阐述了配砂、造型、合箱、熔炼、烧注和清理等铸造生产的主要过程，并简要介绍了铸铁件工艺设计、铸件缺陷分析和几种最常见的特种铸造工艺流程。

本书内容新颖，切合生产实际，对现实生产具有指导意义。

本书是具有初中以上文化程度铸造工人的学习用书，同时也可供铸造专业技术人员参考。

## &lt;&lt;铸工入门&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 砂型铸造过程概述 第一节 砂型铸造过程 第二节 造型操作基本程序第二章 型(芯)砂及其配制 第一节 型(芯)砂的性能及影响其性能的主要因素 第二节 型(芯)砂的组成 第三节 粘土砂 第四节 水玻璃砂和树脂砂 第五节 型(芯)砂几种主要性能的测定第三章 造型和制芯 第一节 砂箱造型 第二节 地面造型 第三节 制芯第四章 砂型(芯)的烘干 第一节 烘干原理 第二节 烘干过程 第三节 烘干工艺 第四节 烘干设备及方法 第五节 烘干质量的检验第五章 合箱 第一节 泥芯在砂型中的安放方式 第二节 泥芯撑 第三节 合箱前的检验 第四节 砂箱的紧固第六章 铸铁及其熔炼 第一节 铸铁概述 第二节 化铁炉概述 第三节 冲天炉的基本结构及其辅助设备 第四节 冲天炉熔炼 第五节 配料计算第七章 浇注、落砂和清理 第一节 浇注 第二节 浇砂和清理第八章 铸铁件的热处理 第一节 金属热处理与铁碳合金状态图 第二节 灰口铸铁的热处理第九章 铸铁件铸造工艺设计简述 第一节 零件的浇注位置和分型面的确定 第二节 内浇口的作用和浇口尺寸的计算 第三节 冒口凝固时间和安放位置 第四节 铸铁件的无冒口铸造第十章 铸模和砂箱及铸造机械简介 第一节 铸模 第二节 砂箱 第三节 铸造机构简介第十一章 常见铸铁缺陷的产生原因及其防止办法 第一节 气孔 第二节 缩孔和结合实缩松 第三节 夹砂和粘砂 第四节 变形和裂纹第十二章 特种铸造 第一节 熔模铸造 第二节 金属型铸造 第三节 压力铸造 第四节 离心铸造 第五节 连续铸造附录 附录一 法定计量单位 附录二 常用数字资料 附录三 常用物理数据

<<铸工入门>>

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>