

<<实用熔模铸造技术>>

图书基本信息

书名：<<实用熔模铸造技术>>

13位ISBN编号：9787538153521

10位ISBN编号：7538153527

出版时间：2008-3

出版时间：第1版 (2008年3月1日)

作者：姜不居

页数：412

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>

<<实用熔模铸造技术>>

内容概要

《实用熔模铸造技术》可供科研人员及大专院校铸造及相关专业师生、特别是从事熔模铸造生产的工程技术人员学习、查阅和参考。

<<实用熔模铸造技术>>

作者简介

姜不居，清华大学机械工程学院教授、中国铸造协会精密铸造专业委员会副主任、中国铸造协会教育培训工作委员会主任。

1938年生，江苏丹阳人，1961年毕业于清华大学冶金系热加工工艺及设备专业。长期从事特种铸造科研和教学工作，曾主持60多项科研项目，包括“微机控制颗粒分析仪”、“熔模真空吸铸新工艺的研究”、“熔模铸造砂粉粒度级配对铸件表面质量影响”、“熔模铸造涂料及型壳质量控制”、“型壳高温透气性仪”、“型壳高温变形仪”、“熔模铸造交替硬化新工艺”、“陕干硅溶胶的研究”、“熔模铸造企业管理信息系统”、“熔模铸造工艺CAD”、“消失模用涂料研究”、“热模法离心铸造涂料研究”、“压铸工艺CAD”等。其中有13项曾获省部级科技进步奖。指导硕士及博士研究生十余名。

在国内外杂志和专业会议上发表文章180多篇。

主持和参与编写的著作有《熔模铸造手册》、《熔模铸造工艺》、《熔模精密铸造》、《铸造测试仪器的原理及应用》、《铸件缺陷及其对策》、《铸造手册第六卷特种铸造》、《中国材料工程大典：材料铸造成型工程》、《特种铸造》等。

享受国务院“政府特殊津贴”。

<<实用熔模铸造技术>>

书籍目录

第一章 绪论第一节 工艺特点一、工艺流程二、工艺特点第二节 发展概况一、发展史二、发展特点第三节 应用范围第二章 易熔模制造第一节 模料一、对模料的基本要求二、模料的种类三、模料回收四、模料性能测定方法第二节 制模工艺一、制模时模料状态二、蜡膏制作三、制模工艺参数四、几个问题五、典型熔模制造举例六、浇口棒制作第三节 制模设备一、压蜡设备二、蜡膏制备设备第四节 组装和清洗模组一、模组组装二、模组清洗第五节 熔模常见缺陷及其防止方法第三章 型壳制造第四章 合金熔炼及其浇注第五章 清理和热处理第六章 熔模铸件工艺设计第七章 压型设计和制造第八章 熔模铸件缺陷分析第九章 熔模铸造厂（车间）设计

<<实用熔模铸造技术>>

章节摘录

第一章 绪论 第一节 工艺特点 熔模铸造又称熔模精密铸造，是一种近净形成型的先进工艺，能生产接近零件最终形状的精密复杂铸件，铸件可不经加工或经很少加工就使用。

熔模铸造能生产精密铸件，这是与其工艺特点密切相关的。

一、工艺流程 图1‐1是熔模铸造的工艺流程。
先用压型压制一个与铸件形状相似的熔模，见图1‐1(a)，打开压型取出熔模，见图1‐1(b)，将熔模按工艺设计组合成模组，见图1‐1(c)，把模组浸入涂料桶中上涂料，见图1‐1(d)，撒砂，见图1‐1(e)，让型壳干燥硬化，见图1‐1(f)，重复图1‐1(d)、(e)、(f)工序多次，直至形成一定厚度的型壳为止，脱除型壳中的模料，见图1‐1(g)，对型壳进行焙烧，见图1‐1(h)，将合格金属液浇入型壳中，见图1‐1(i)，脱除型壳，将铸件从内浇道处与浇注系统分开，对铸件进行修整，见图1‐1(j)。

也可用图1‐2所示的框图来表示熔模铸造工艺流程。

该框图更详细地将工艺设计、压型设计、压型制造、压制熔模到浇注、清理的整个工艺过程，特别是浇注后的修整过程各工序均详尽地列出。

二、工艺特点 比较熔模铸造和砂型铸造的工艺过程就可以看出熔模铸造工艺有以下三个特点。
。

……

<<实用熔模铸造技术>>

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>