

<<铸造工锻造工快速入门>>

图书基本信息

书名：<<铸造工锻造工快速入门>>

13位ISBN编号：9787548702863

10位ISBN编号：7548702868

出版时间：2011-6

出版时间：中南大学出版社

作者：舒金波，等 编

页数：299

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>

<<铸造工锻造工快速入门>>

内容概要

《职业技能培训教材：铸造工锻造工快速入门》内容包括铸造工人门基本知识，造型材料及其配制，造型、制芯技术，铸铁、铸钢及铸造有色合金的熔炼，合型、浇注、清理与铸件质量检验，特种铸造及识读铸造工艺文件等；锻造加工基础知识，坯料的加热与锻件的冷却，自由锻、模锻与锻件质量检验等内容。

《职业技能培训教材：铸造工锻造工快速入门》以注重铸造工、锻造工的基本知识、基本操作方法与基本操作技能相结合为特色，文字叙述简明扼要，图文并茂，通俗易懂，实用性很强。本书可作为铸造、锻造行业广大技术工人、初学者、爱好者的自学用书，也可作为职业院校、培训中心、企业内部的技能培训教材，还可作为高等学校在校学生机械制造工程训练的教学参考书。

<<铸造工锻造工快速入门>>

书籍目录

第1章 铸造工、锻造工入门基本知识1.1 铸造工、锻造工职业道德与安全生产基本知识1.1.1 铸造、锻造从业人员的职业道德1.1.2 铸造、锻造安全生产基本知识1.2 机械识图基本知识1.2.1 机械图样的画法1.2.2 机械图样的识读1.3 金属材料及热处理基本知识1.3.1 金属材料的性能1.3.2 金属热处理方法1.3.3 钢铁材料1.3.4 粉末硬质合金第2章 铸造生产常识2.1 概述2.2 铸造生产工艺过程2.3 砂型铸造常用工具2.3.1 造型工具2.3.2 修型工具2.3.3 常用量具2.4 造型工艺装备第3章 造型材料及其配制3.1 型(芯)砂的性能及组成3.1.1 型(芯)砂应具备的性能3.1.2 型(芯)砂的组成3.2 型(芯)砂的配制3.2.1 新砂、旧砂的处理3.2.2 粘土砂的混制工艺3.2.3 混砂3.2.4 混制型(芯)砂注意事项3.3 涂料第4章 制造砂型4.1 造型4.1.1 铸型分类4.1.2 造型方法介绍4.1.3 手工造型的操作顺序4.1.4 手工造型操作技术与要点4.2 制芯4.2.1 砂芯的作用、分类及砂芯的等级4.2.2 砂芯制造方法的分类及选择4.2.3 砂芯的工艺要求4.2.4 手工制芯4.2.5 砂芯的整修及拼合4.3 浇注系统、冒口与冷铁4.3.1 浇注系统4.3.2 冒口4.3.3 冷铁4.4 砂芯(型)的烘干4.4.1 砂芯(型)烘干过程4.4.2 烘干工艺规范4.4.3 有利于砂芯(型)烘干的工艺方法4.4.4 砂芯(型)烘干质量控制及烘干质量评4.4.5 烘干炉4.5 合型4.5.1 安放型芯4.5.2 合型操作第5章 常用铸造合金的熔炼5.1 铸铁的熔炼5.1.1 冲天炉熔炼5.1.2 感应炉熔炼5.2 铸钢的熔炼5.2.1 三相电弧炉的结构5.2.2 铸钢的熔炼操作5.3 有色金属的熔炼5.3.1 铸造有色合金熔炼的特点5.3.2 铸造有色合金的熔炼第6章 浇注、清理与质量检验6.1 浇注6.1.1 浇包的准备6.1.2 浇注前的检查6.1.3 操作技术6.2 清理6.2.1 干法清砂6.2.2 湿法清砂6.2.3 除去浇冒口的操作6.3 铸件质量检验第7章 特种铸造介绍7.1 熔模铸造7.1.1 熔模铸造工艺过程7.1.2 熔模铸造的特点和应用7.2 金属型铸造7.2.1 金属型的结构及其铸造工艺7.2.2 金属型铸造的特点及应用7.3 压力铸造7.4 离心铸造第8章 识读铸造工艺文件8.1 常见铸造工艺文件8.1.1 铸造工艺规范8.1.2 铸造工艺文件8.2 识读铸造工艺图8.3 识读铸造工艺卡片8.4 识读铸型装配图第9章 锻造加工基础知识9.1 锻造加工概述9.2 金属塑性变形理论基础9.2.1 塑性成形的实质9.2.2 金属的冷变形强化与再结晶9.2.3 金属的冷、热塑性变形对组织结构和性能的影响9.2.4 金属的锻造性能及影响锻造性能的因素9.3 锻造常用工具9.3.1 锻造工具分类9.3.2 锻造工具的具体类型及工具结构第10章 坯料的加热与锻件的冷却10.1 锻造温度范围10.1.1 锻造温度范围的概念10.1.2 锻造温度范围的确定10.2 加热方法及温度测量10.2.1 加热规范10.2.2 常见的加热缺陷10.2.3 常用加热方法及温度的测量10.3 锻件的冷却第11章 自由锻11.1 自由锻设备11.2 自由锻工序11.2.1 自由锻工序分类11.2.2 自由锻基本工序11.3 自由锻工艺规程11.3.1 绘制锻件图11.3.2 计算坯料重量及尺寸11.3.3 选择锻造工序11.3.4 选定锻造设备11.3.5 典型自由锻件工艺卡第12章 模锻12.1 锤上模锻12.1.1 模锻锤的构造12.1.2 锻模结构12.1.3 模锻工艺过程12.2 其他模锻介绍12.2.1 曲柄压力机上模锻12.2.2 摩擦压力机上模锻12.2.3 平锻机上模锻12.2.4 胎模锻第13章 锻件质量检验13.1 锻件质量检验的内容13.2 常见锻造缺陷参考文献

<<铸造工锻造工快速入门>>

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>