

<<铸造工艺及设备>>

图书基本信息

书名：<<铸造工艺及设备>>

13位ISBN编号：9787111131625

10位ISBN编号：7111131622

出版时间：2012-1

出版时间：机械工业出版社

作者：曹瑜强

页数：253

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>

<<铸造工艺及设备>>

内容概要

《铸造工艺及设备（第2版）》为材料成形及控制工程专业铸造专业方向教材之一。全书涵盖了专业改革前铸造专业的若干门专业课程，进行了去粗取精与整编精简。本书力求体现职业技术教育特色，贯彻“必需、够用”的原则，主要论述和介绍铸造成形的工艺过程、特点、方法以及铸造机械装备的应用，采用图文对照的和列表说明。在叙述上由浅入深，注重理论联系实际，书中注意吸收国内外有关先进的技术成果和生产经验，内容充实，标准规范，实用性强。

本书内容包括绪论、造型材料、铸型的制备、浇注系统的设计、铸件的凝固与补缩、铸造工艺设计及工装的应用，铸造生产质量控制、铸件缺陷分析及防止，铸造生产机械装备、特种铸造等。

本书是高职高专院校加工工程、材料成形及控制工程、热加工工程等专业的教材，也可作为成人高校、函授、中等职业教育院校教材及有关铸造专业的工程技术人员学习、参考用书。

<<铸造工艺及设备>>

书籍目录

前言绪论第一章 造型材料第一节 型砂的组成和性能要求第二节 粘土型砂第三节 水玻璃粘结剂型第四节 树脂砂第五节 以油类为粘结剂的芯砂第六节 铸型用涂料第七节 造型材料性能检测第二章 铸型制备第一节 砂型制备第二节 砂芯制备第三节 铸型的装配第三章 浇注系统设计第一节 液态金属的充型第二节 金属液在浇注系统中的流动第三节 浇注系统的基本类型及选择第四节 铸铁件浇注系统设计与计算第五节 其他合金铸件浇注系统的特点第四章 铸件的凝固与补缩第一节 铸件的凝固第二节 铸件的缩孔和缩松第三节 冒口的种类及补缩原理第四节 铸钢件冒口的设计与计算第五节 铸铁件冒口的设计与计算第六节 提高冒口补缩效率的方法第七节 冷铁的应用第五章 铸造工艺设计及工装的应用第一节 帮造工艺设计概述第二节 铸造工艺方案的确定第三节 铸造工艺装备的应用第六章 铸造生产质量控制第一节 铸件质量的概念第二节 铸造生产过程的质量控制第三节 铸造质量技术检验第四节 铸造生产的环境保护第七章 铸件缺陷分析与防止第一节 铸件缺陷第二节 铸件常见缺陷的分类第三节 铸件常见缺陷分析与防止第四节 铸件缺陷的修补第八章 铸造生产机械装备第一节 造型设备第二节 混砂及旧砂再生设备第三节 配料、加料及浇注设备第四节 落砂、清理及环保设备第五节 铸造车间概论第九章 特种铸造第一节 熔模铸造第二节 压力铸造第三节 金属型铸造第四节 离心铸造、低压铸造和挤压铸造的特点及其应用第五节 其他液态成形方法简介参考文献

<<铸造工艺及设备>>

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>