

<<铸造生产技术禁忌手册>>

图书基本信息

书名：<<铸造生产技术禁忌手册>>

13位ISBN编号：9787111311263

10位ISBN编号：7111311264

出版时间：2010-11

出版时间：机械工业出版社

作者：王文清，沈其文 编著

页数：835

字数：1610000

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>

<<铸造生产技术禁忌手册>>

前言

材料成形与加工技术属于我国制造业的基础共性技术领域，广泛应用于机械、电子、轻工等行业，涵盖了铸造、焊接、锻造、冲压、热处理等技术。

我国针对材料成形与加工技术的研究和实践已经积累了丰富的经验，21世纪高科技及新材料的出现，也促进了这些技术领域的进一步发展与变革。

近年来，随着制造业的发展，从事材料成形与加工技术工作的工程技术人员、生产现场工作的技术工人的队伍日益壮大，其技术水平急需培养提高。

材料成形与加工技术中有许多方面需要依赖生产技术人员经验和技巧，而所需经验和技巧的获得，常常需要多年的努力工作和积累。

从这点出发，考虑到技术人员对相关专业资料、经验数据、技巧方法的实际需求，我们组织编写了本套《材料成形与加工技术禁忌丛书》。

<<铸造生产技术禁忌手册>>

内容概要

《铸造生产技术禁忌手册》紧密联系铸造生产实际，采用逆向思维，总结归纳出铸造生产现场中应避免的问题，通俗易懂，实践性强。

《铸造生产技术禁忌手册》兼顾不同铸造生产工序特点，按铸造生产环节、不同铸造方法分章节，内容涉及当前广泛采用的砂型铸造用造型、制芯材料；砂型铸造工艺；铸造合金及其熔炼；浇注、落砂、清理及后处理（包括铸件热处理、铸件变形的矫正、缺陷的修补、涂装）；采用颇多的特种铸造，例如熔模铸造、金属型铸造、压铸、离心铸造、消失模铸造等；以及有关铸造的环境保护与安全技术

。《铸造生产技术禁忌手册》可供铸造工程技术人员、管理人员、中高级技术工人使用，也可供材料成形与控制专业的大中专院校师生参考，特别适合有志于从事铸造事业的大中专毕业生和中高级技术工人使用。

<<铸造生产技术禁忌手册>>

书籍目录

前言第1章 砂型铸造用造型、制芯材料的禁忌 1.1 以粘土为粘结剂的型(芯)砂的禁忌 1.2 水玻璃和磷酸盐粘结剂砂的禁忌 1.3 以树脂为粘结剂的型(芯)砂的禁忌 1.4 以油为粘结剂的芯砂的禁忌 1.5 以特种砂(非石英质砂)为原砂的型(芯)砂的禁忌 1.6 砂型铸造涂料及其他辅料的禁忌第2章 砂型铸造工艺及造型、制芯的禁忌第3章 铸造合金及其熔炼的禁忌第4章 浇注、落砂、清理及后处理的禁忌第5章 特种铸造法及其禁忌第6章 铸造环境保护与安全技术及其禁忌

<<铸造生产技术禁忌手册>>

章节摘录

插图：对大量流水或大批量生产铸件的现代化工厂或车间来说，其造型、制芯任务的完成，决不可能靠人海战术，而是要靠高效率、快节奏的先进工艺、设备和其控制系统以及高素质的人员，才有可能保质、保量较圆满地达到要求。

而采用自硬树脂砂，尽管它是一种较先进的制芯、造型工艺，但其硬化速度不可能太快，因为如果为了高效率而采用特快的硬化速度，混好的树脂砂还未全部使用完毕，甚至刚开始使用，很可能就会超过其具有的可使用时间，就有可能导致该批树脂砂报废，这不仅提高了生产成本，也不符合可持续发展对资源的合理利用；改用较慢的硬化速度，如果配以快节奏的吹、射设备来制芯、造型，由于所配自硬树脂砂的可使用时间较长，射制的砂芯（型）硬化达到可起模强度的时间则将更长，设备与工艺两者无法匹配；如果采用手工或震实台制芯、造型，为了满足产量大、快节奏的需求，只有多增加模具数量、场地面积和生产工人的数量。

采用自硬树脂砂制出的砂芯、砂型，如果无专门的加热设备，还需在室温放置，让其继续硬化几小时、甚至更长时间，才能用来合型、浇注。

这就需要更大的贮存场地。

因此，自硬树脂砂通常不适合用于大量流水或大批量生产铸件的铸造工厂或车间。

但自硬树脂砂制出的砂芯、砂型，是在室温硬化，可以采用生产准备周期短、投入制造费用较少的木模（芯盒）、塑料模（芯盒）等造型、制芯。

<<铸造生产技术禁忌手册>>

编辑推荐

《铸造生产技术禁忌手册》：材料成形与加工技术禁忌丛书

<<铸造生产技术禁忌手册>>

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>