

<<低压及差压铸造理论与实践>>

图书基本信息

书名：<<低压及差压铸造理论与实践>>

13位ISBN编号：9787111114925

10位ISBN编号：7111114922

出版时间：2003-2

出版时间：机械工业出版社

作者：董秀琦

页数：351

字数：560000

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>

## <<低压及差压铸造理论与实践>>

### 内容概要

本书从自动控制原理出发论述低压及差压铸造液面加压控制系统的设计方法，并给出七种经过生产者实践证明的高性能的液面加压系统。

又从铸件形成的有关机理—动态传热机理、流体动力学机理、过滤净化机理、补缩机理、铸件表面粗糙度形成机理及侵入人性气体的形成机理出发，论述铸件浇冒系统的充计原则及生产工艺参数的选择方法，并附以生产实例加以说明。

本书既有理论的严谨性，又注重生产实用性，因此不仅适合从事这方面工作的理论研究人员的需要，也可供有关工程技术人员使用。

## &lt;&lt;低压及差压铸造理论与实践&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第1章 浇注系统的设计原理及应用 1.1 浇注系统设计的传热学原理 1.2 浇注系统设计的水力学原理 1.3 浇注系统的过滤净化机理 1.4 铸件凝固过程的补缩机理 1.5 液态金属充填成型时表面粗糙机理及应用 1.6 侵入性气孔的形成机理及其预防 1.7 实际应用 参考文献第2章 铸造涂料的柄制及应用 2.1 概述 2.2 涂料的性能指标及其测试 2.3 涂料的级添及其对性能的影响 2.4 不同功效的铸造涂料 2.5 几种新型铸造涂料的介绍 2.6 铸造涂料的配制 2.7 铸造涂料的使用 参考文献第3章 液面加压控制系统的设计及应用 3.1 充型信号形式的选择 3.2 充型信号发生器的设计 3.3 低压铸造过程的数学模型 3.4 CP-2型低压铸造液面加压控制系统的设计与应用 3.5 CLP-3型低压铸造液面加压控制系统的设计及应用 3.6 CLP-4型低压铸造液面加工控制系统 3.7 CLP-5型低压铸造液面加压控制系统的设计及应用 3.8 CLP-6型低压铸造液面加压控制系统 3.9 低压铸造液面加压的开环控制法 3.10 差压铸造过程的数学模型 3.11 CLP-3刑差压液面加压控制系统的设计及应用 3.12 CLP-7型差压铸造液面加压控制系统的设计及应用 参考文献第4章 工艺参数的选择及应用 4.1 铸型工艺参数的选择 4.2 浇注工艺参数的选择 参考文献第5章 低压、差压各种铸造主机的形式 5.1 国内低压铸造主机的形式 5.2 国外低压铸造主机的各种形式 5.3 差压铸造主机的形式 参考文献第6章 铸件缺陷及故障分析 6.1 常见铸造缺陷的形成原因及其预防 6.2 跑火 6.3 差压铸造事故所对应的曲线图谱及分析 参考文献第7章 低压及差压铸造技术的展望 7.1 低压及差压铸造的国内外应用动态 7.2 研制新型长寿模具-深制冷金属型 7.3 开发新主型主机 7.4 未来的液面加压控制系统 7.5 保温炉及升液管的未来趋势 7.6 定期对金属模具进行亚共振消应力可大幅度提高模具的寿命及生产效率参考文献

<<低压及差压铸造理论与实践>>

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>