

<<铸造工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<铸造工（中级）>>

13位ISBN编号：9787111325901

10位ISBN编号：7111325907

出版时间：2011-2

出版时间：机械工业出版社

作者：柳吉荣 编

页数：262

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（中级）>>

内容概要

本教材是以《国家职业技能标准》铸造工（中级）的知识要求为依据，紧扣国家职业技能鉴定理论知识考试的要求编写的，主要内容包括：铸造工艺分析，造型材料，造型与制芯，特种铸造，铸造合金的熔炼，浇注与铸件的后处理，铸件的质量检验。

每章前有培训目标，章末有复习思考题，以便于企业培训和读者自测。

本教材既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门的考前培训教材，又可作为读者考前复习用书，还可作为职业技术学院、技工院校的专业课教材。

<<铸造工（中级）>>

书籍目录

序前言第一章 铸造工艺分析 第一节 铸造工艺规程 第二节 铸件重量的计算 复习思考题第二章 造型材料 第一节 造型原材料 第二节 型砂应具备的性能及影响因素 第三节 型砂和芯砂 第四节 涂料的配制和使用 复习思考题第三章 造型与制芯 第一节 造型必备专业知识 第二节 制芯必备的专业知识 第三节 砂型及砂芯的烘干与合型 第四节 浇注系统与冒口 第五节 机器造型与制芯 复习思考题第四章 特种铸造 第一节 熔模铸造 第二节 压力铸造 复习思考题第五章 铸造合金的熔炼 第一节 铸铁的熔炼 第二节 铸钢的熔炼 第三节 铸造非铁合金的熔炼 复习思考题第六章 浇注与铸件的后处理 第一节 浇注 第二节 铸件的落砂与清理 第三节 抛丸清理设备 第四节 铸件缺陷的修补 第五节 铸件的热处理 复习思考题第七章 铸件的质量检验 第一节 铸件缺陷的分类 第二节 常见铸件的缺陷及其防止 第三节 铸件外观质量检验及标准 复习思考题参考文献

<<铸造工（中级）>>

章节摘录

- 2) 使用砂箱前, 应先检查箱把是否牢固, 如有松动现象禁止使用。
箱带破损严重而又未经焊接修理的砂箱不得使用。
 - 3) 检查钢丝绳是否符合规定的标准, 捣固器有无磨损和缺陷, 发现问题须立即更换或修理。
 - 4) 在使用吊车前, 应先检查钢丝绳和链条有无损坏及裂纹, 如有缺陷应及时清理。
 - 5) 吊运砂箱时, 必须两人挂钩、挂链, 互相配合。
起吊时, 操作人员应位于1m以外, 绝对不允许站在被吊物与邻近固定物之间, 并且只许一人指挥吊车开动。
 - 6) 指挥吊砂箱的吊车运行时, 禁止站在砂箱、芯板或吊运的芯(型)上充当平衡锤。
 - 7) 吊砂箱时必须用双绳挂两个把, 禁止用单绳套斜挂, 防止砂箱偏斜脱落。
 - 8) 用两台吊车同时起吊一工件时, 应按吊车额定载重量合理分配, 统一指挥, 步调一致。
 - 9) 堆擦铸型要用同一高度的垫铁, 堆擦高度不得超过其宽度的两倍。
堆放模板时, 要将大的放在下面, 小的放在上面, 堆擦平稳。
 - 10) 春砂时要双手握风动捣固器, 防止碰伤自己的脚。
在使用捣固器时, 螺纹容易脱落, 操作者要随时注意把各节螺纹上紧, 以免飞出伤人。
 - 11) 吊车在翻型(特别是大件)时, 要有专人指挥和监督, 附近的工作人员要远离, 指挥人员要站在吊车运行物的侧面。
 - 12) 合型时要有专人指挥。
吊车起落动作要慢, 发现砂芯压坏或有浮砂时, 禁止伸头进去打扫, 必须将上砂型吊到旁边再进行修理或清扫。
 - 13) 禁止在吊起的砂型或砂芯下面修补铸型, 应在固定架下或地坑下进行修理。
 - 14) 擦箱时禁止用木块或砖头垫箱, 应使用专用垫铁(如工字铁或日字铁)。
-

<<铸造工（中级）>>

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>