

图书基本信息

书名：<<模样制造过程质量控制与检验读本>>

13位ISBN编号：9787506639378

10位ISBN编号：7506639378

出版时间：2006-1

出版时间：中国标准出版社

作者：刘伟，杨永生，刘

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>

## <<模样制造过程质量控制与检验读本>>

### 内容概要

本书是《制造业过程质量控制与检验丛书》之一，针对模样制造工艺特点，结合实际需要，介绍了模样制造和铸造工艺的基础知识。

模样制造过程及质量控制方法，模样检验的依据和要求以及铸件缺陷与模样质量分析等内容，收录了一些模样制造、检验及其进行质量控制的典型示例，并针对当今继续教育及岗位培训的需求，附有一定数量的思考题。

该书融入作者丰富的实践经验，具有内容新颖、材料丰富、讲解通俗易懂、可操作性强的特点，适于模样制造的设计人员、质量检验和管理人员、维修人员和生产一线人员学习、阅读，也可作为青工培训和自学教材。

书籍目录

第1章 模样制造基础知识 1.1 模样用木材的基本知识 1.1.1 木材的构造 1.1.2 木材的性能 1.1.3 木材的干燥处理 1.1.4 木模用材的树种、特征和应用范围 1.2 模样用金属材料的基本知识 1.2.1 碳素钢 1.2.2 合金钢 1.2.3 铸钢 1.2.4 铸铁 1.2.5 铸造有色合金 1.2.6 关于金属材料力学性能名称和符号的说明 1.3 有关标准对模样的要求 1.3.1 极限与配合基础 1.3.2 形状和位置公差 1.3.3 表面粗糙度 1.3.4 公差配合与形位公差、表面粗糙度对模样的实用意义 思考题第2章 铸造工艺基础知识 2.1 铸造的概念、方法及特点 2.1.1 铸造的概念 2.1.2 铸造的方法 2.1.3 铸造生产的特点 2.2 铸造生产的工艺过程 2.3 造型材料 2.3.1 型砂和芯砂的性能要求 2.3.2 型砂和芯砂的配制 2.3.3 涂料的配制和使用 2.4 造型 2.4.1 机器造型 2.4.2 手工造型 2.4.3 造芯 2.5 砂箱 2.5.1 砂箱的分类 2.5.2 砂箱的箱体结构作用 2.5.3 砂箱的技术要求 2.6 浇注系统 2.6.1 浇注系统各基元的作用及其结构 2.6.2 浇注系统的类型 2.6.3 浇注系统各组元截面积的比例关系 2.6.4 控制铸件金属液凝固的方法 2.7 铸件的凝固、冒口、冷铁及铸筋 2.7.1 铸件的凝固 2.7.2 冒口 2.7.3 冷铁及铸筋 2.8 铸造对模样的基本要求 2.8.1 余量 2.8.2 分型面与分模面 2.8.3 型芯的分割及砂芯的定位和固定 2.8.4 其他要求 思考题第3章 模样制造过程及质量控制第4章 模样的检验第5章 铸件缺陷与模样质量分析参考文献

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>