

<<锻造过程质量控制与检验读本>>

图书基本信息

书名：<<锻造过程质量控制与检验读本>>

13位ISBN编号：9787506641159

10位ISBN编号：7506641151

出版时间：2006-7

出版时间：中国标准

作者：刘明军

页数：209

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>

## <<锻造过程质量控制与检验读本>>

### 内容概要

《制造业过程质量控制与检验丛书：锻造过程质量控制与检验读本》针对锻造生产工艺特点，结合实际需要，介绍了锻造工艺的基础知识、锻造过程质量控制、锻件质量缺陷分析和锻造过程及成品检验的依据、检验手段和方法等内容；收录了一些锻造过程质量控制及检验的典型示例，并针对当今继续教育及岗位培训的需求附有一定量的思考题。

该书融入了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、可操作性强等特点，适用于锻造工艺人员、质量检验和管理人员及锻造生产一线人员学习、阅读，也可作为青工培训和自学教材。

## &lt;&lt;锻造过程质量控制与检验读本&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 锻造的基础理论知识1.1 金属塑性变形理论基础1.1.1 金属的软化过程1.1.2 金属塑性变形的分类1.1.3 金属塑性变形的基本定律1.1.4 影响金属塑性变形的因素1.1.5 热变形对金属组织和性能的影响1.2 常用金属材料1.2.1 常用金属材料的物理性能和力学性能1.2.2 常用金属材料的牌号、性能和用途1.3 机械制图知识1.3.1 平面图形和截交线的画法1.3.2 零件的表达方法1.3.3 零件图的尺寸标注和技术要求1.3.4 常用零件的规定画法及代号(以花键为例) 思考题第2章 锻造生产与工艺方法2.1 锻件的特点及用途2.1.1 锻件的特点2.1.2 锻件的用途2.2 锻前准备2.2.1 锻造生产用原材料与下料2.2.2 坯料的加热2.3 锻造的种类2.3.1 自由锻造2.3.2 模型锻造2.3.3 胎模锻造2.3.4 模锻后续工序2.3.5 大型锻件的锻造工艺方法思考题第3章 锻件的质量检验3.1 锻造工序过程检验3.1.1 钢锭或坯料的检验3.1.2 钢锭或坯料锻前加热检验3.1.3 锻造操作过程检验3.1.4 锻件锻后冷却的检验3.1.5 锻件锻后热处理的检验3.2 锻件外观质量检验3.2.1 锻件表面质量缺陷检验3.2.2 可见性裂纹3.2.3 其他常见的外观质量缺陷3.2.4 外观质量缺陷的检验方法3.3 锻件的几何形状和尺寸检验3.3.1 用通用量具检验锻件尺寸和形位公差3.3.2 用样板检查锻件3.3.3 复杂锻件的划线检验和复杂锻件形位公差的常用检验手段3.4 锻件理化性能检验3.4.1 化学成分分析3.4.2 力学性能试验3.5 低倍检验3.6 显微组织检验3.7 残余应力检验3.8 无损探伤检验3.8.1 磁力探伤3.8.2 超声波探伤3.9 锻件的验收规则3.10 检查实例3.10.1 大型连杆锻件的检查3.10.2 多拐曲轴锻件的检查3.10.3 筒形锻件的检查3.10.4 300MW发电机转子的检查.....第4章 锻件质量分析与控制参考文献

## <<锻造过程质量控制与检验读本>>

### 编辑推荐

《制造业过程质量控制与检验丛书：锻造过程质量控制与检验读本》具有以下几个特点： 针  
对性——针对制造业过程质量控制与检验以及职业培训的实际需求而编写。  
实用性——集作者多年实践经验，提供实用的过程质量控制和质量检验方法。  
可读性——采用大量数据、图表，收入典型实例，内容新颖、材料丰富、简明易懂。

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>