

《铸铁轮类件铸造精确成形》

书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2014年04月01日

开本：12k

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787111454601

内容简介

《铸铁轮类件铸造精确成形》以铸铁件的补缩理论，包括顺序凝固与同时凝固理论、S.I. Karsay观点、R.Wlodawer观点、John Campbell观点及均衡凝固有限补缩理论为基础，采用统计研究的方法，以21个省市78家工厂铸铁轮类件生产实践为依据，充分利用生产厂家的大量数据信息及成功经验，总结归纳铸铁轮类件的工艺设计原则及设计方法。

本书在收集一些厂家成功生产经验的基础上，分析、总结出铸铁轮类件工艺设计基本原则，归纳出7类典型工艺。在统计研究的基础上，推荐用收缩模数法和分段比例法设计冒口，用大孔出流理论设计浇口，从而实现铸铁轮类件的精确成型和质量控制。

《铸铁轮类件铸造精确成形》所述内容对铸造生产一线的工程技术人员、院所高校的科研人员有很好的指导和借鉴作用。

目录

前言

第1章 铸铁件补缩与铸铁轮类件工艺概述

1.1 铸铁件补缩理论与工艺设计原则

1.1.1 顺序凝固与同时凝固理论

1.1.2 S.I.Karsay观点

1.1.3 R.Wlodawer观点

1.1.4 John Campbell观点

1.1.5 均衡凝固有限补缩理论

1.2 铸铁轮类件

1.2.1 轮类件结构分析

1.2.2 铸铁轮类件的技术要求

1.2.3 铸铁轮类件的常见缺陷

1.3 铸铁轮类件补缩工艺的多样化

1.3.1 顺序凝固大冒口工艺 前言第1章 铸铁件补缩与铸铁轮类件工艺概述 1.1

铸铁件补缩理论与工艺设计原则 1.1.1 顺序凝固与同时凝固理论 1.1.2

S.I.Karsay观点 1.1.3 R.Wlodawer观点 1.1.4 John Campbell观点

1.1.5 均衡凝固有限补缩理论 1.2 铸铁轮类件 1.2.1 轮类件结构分析

1.2.2 铸铁轮类件的技术要求 1.2.3 铸铁轮类件的常见缺陷 1.3

铸铁轮类件补缩工艺的多样化 1.3.1 顺序凝固大冒口工艺 1.3.2

无冒口工艺 1.3.3 压力冒口、有限冒口工艺 1.3.4 冷颈冒口 第2章

铸铁轮类件工艺统计研究 2.1 工艺统计 2.2 工艺统计概况 2.3

工艺类型统计第3章 铸铁轮类件冒口补缩统计 3.1 铸铁轮类件热节圆、模数计算

3.1.1 热节分析与计算 3.1.2 模数计算 3.2

收缩模数法和分段比例法设计冒口	3.2.1 模数法	3.2.2 收缩模数法	
3.2.3 比例法	3.2.4 分段比例法	3.2.5 补缩系统设计研究	3.3
轮类件工艺应用统计	3.3.1 压边浇冒口工艺	3.3.2	
环形、半环形引入，飞边冒口、耳冒口工艺	3.3.3		
环形、半环形引入，顶冒口工艺	3.3.4 浇口通过侧冒口引入工艺	3.3.5	
雨淋浇口轴向引入工艺	3.3.6 环形浇口无冒口工艺	3.4	
冷铁在轮类件上的应用	3.4.1 冷铁在轮类件上应用统计	3.4.2	
冷铁的设计	3.4.3 冷铁使用条件	3.4.4 冷铁使用注意事项	第4章
铸铁轮类件浇注系统	4.1 小孔出流浇注系统断面尺寸计算	4.2	
大孔出流浇注系统断面尺寸计算	4.3 铸铁轮类件常用浇注系统类型	4.4	
内浇道的引入位置及方向	4.4.1 内浇道的引入位置	4.4.2	
铁液的引入方向	4.5 集中引入与分散引入	4.6 浇注系统其他参数的确定	
4.6.1 流量系数 μ_3 值统计	4.6.2 浇注时间 t 统计	4.6.3	
浇注系统断面面积比确定	4.6.4 浇注系统断面形状	第5章	
铸铁轮类件典型浇注工艺推荐与设计	5.1 铸铁轮类件浇注工艺设计原则	5.2	
铸铁轮类件典型浇注工艺	5.3 被推荐的铸铁轮类件典型浇注工艺与设计		
5.3.1 压边浇冒口工艺	5.3.2		
环形、半环形径向、轴向引入，耳冒口、飞边冒口工艺	5.3.3		
环形、半环形径向、轴向引入，顶冒口工艺	5.3.4		
环形、半环形引入，无冒口工艺	5.3.5 雨淋浇口轴向引入工艺	5.3.6	
浇口通过侧冒口径向引入工艺	5.3.7 环形冒口、轮辐引入等专用工艺	附录	
铸铁轮类件典型工艺实例	附录1 压边浇冒口工艺	附录2	
环形、半环形引入无冒口工艺	附录3 环形、半环形引入飞边冒口、耳冒口工艺		
附录4 环形、半环形引入顶冒口工艺	附录5 雨淋浇口轴向引入工艺	附录6	
浇口通过侧冒口引入工艺	附录7 环形冒口、冷颈冒口专有工艺	参考文献	

[显示全部信息](#)

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www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)