

تکنولوژی ریخته‌گری و ذوب فلزات

دکتر احمد افسری / حامد پور عبدالله / یدانه صالحی

دانشگاه آزاد اسلامی

واحد شیراز

۱۳۹۲

دانشگاه آزاد اسلامی

واحد شیراز

سرشناسه

: افسری، احمد، ۱۳۳۸ -

عنوان و پدیدآور

: تکنولوژی ریخته‌گری و ذوب فلزات / احمد افسری، حامد پورعبداله،

یداله صالحی

مشخصات نشر

: شیراز؛ دانشگاه آزاد اسلامی واحد شیراز، ۱۳۹۲.

مشخصات ظاهری

: ۳۳۶ ص. مصور، جدول، نمودار.

شابک

: 978-964-10-1956-5 : ۱۷۰۰۰۰ ریال

وضعیت فهرست‌نویسی : فیا

یادداشت : واژه‌نامه.

داشته‌ها : کتابنامه.

موضوع : ریخته‌گری

موضوع : ذوب فلزات

شناسه‌ی افزوده : پورعبداله، حامد، ۱۳۶۴ - نویسنده

شناسه‌ی افزوده : صالحی، یداله

شناسه‌ی افزوده : دانشگاه آزاد اسلامی واحد شیراز.

رده‌بندی کنگره : ۱۲۱۱ : کتابت ۶ الف / TS ۲۳۰

رده‌بندی دیویی : ۷۱/۲

شماره‌ی کتابشناسی ملی : ۲۹۷۸۹۲۴

تکنولوژی ریخته‌گری و ذوب فلزات

احمد افسری / حامد پورعبداله / یداله صالحی

چاپ اول / ۱۳۹۲ / ۲۰۰۰ جلد / چاپ : شیراز

کتاب‌آرایی و نظارت بر چاپ: آوند اندیشه (۱۳۹۲، ۲۰۰۰، ۲۰۰۱)

شابک: ۵-۱۹۵۶-۱۰-۹۶۴-۹۷۸ / قیمت: ۱۷۰۰۰ تومان

مرکز پخش: شیراز، بانک کتاب، ۶۲۹۳۱۲۱-۷۱۱



حق چاپ برای دانشگاه آزاد اسلامی

واحد شیراز محفوظ است.

شیراز، خیابان قآنی شمالی، تلفن: ۰۷۱۱-۲۳۴۲۰۱۹

www.ketab.ir

اعضای شورای انتشارات دانشگاه آزاد اسلامی واحد شیراز

دکتر لطف‌الله یارمحمدی

دکتر حسن رهگذر

دکتر احمد افسری

دکتر محمدرضا اسمعیل‌بیگ

دکتر کورس یزدجردی

دکتر مینا اخباری آزاد

۱۳	۱ / نمونه‌های بر قالب‌گیری و ریخته‌گری
۱۳	۱-۱ ریخته‌چهن
۱۴	۱-۲ امتیازات ها ریخته‌گری
۱۵	۱-۳ محدودیت‌های برآیندهای ریخته‌گری
۱۷	۱-۴ تولیدات ریخته‌گری
۱۸	۱-۵ اجزاء و اصطلاحات ریخته‌گری
۲۰	۱-۶ روند تهیه قالب‌های ماسه‌ای
۲۲	منابع
۲۳	۲ / مواد قالب‌گیری
۲۳	۲-۱ انواع ماسه
۲۴	۲-۲ انتخاب مواد قالب‌گیری
۲۶	۲-۳ ترکیب مواد قالب‌گیری
۲۷	۲-۴ آزمایش‌های متداول برای تعیین خصوصیات ماسه قالب‌گیری
۳۲	۲-۵ قابلیت عبور گاز (نفوذ پذیری)
۳۲	۲-۶ آماده‌سازی نمونه
۳۵	۲-۷ آماده‌سازی مخلوط قالب‌گیری
۳۸	۲-۸ تأثیر آب و خاک رس بر مخلوط قالب‌گیری
۴۰	۲-۹ مراحل قالب‌گیری
۴۷	۲-۱۰ انواع قالب‌های ماسه‌ای
۵۰	منابع

۵۱	۳ / الگو و ماهیچه
۵۱	۱-۳ الگو
۵۲	۲-۳ تغییرات مجاز الگو
۵۹	۳-۳ جنس الگو
۶۰	۴-۳ انواع الگو از نظر شکل ظاهری
۶۶	۵-۳ رنگ الگو
۶۶	۶-۳ ماهیچه
۷۱	۷-۳ جنس ماهیچه
۷۳	۸-۳ نکات گاه‌های ماهیچه
۷۶	۹-۳ نحوه گاه‌های فلزی
۷۸	منابع

۷۹	۴ / اجزاء سیستم‌های ماسه‌ای و طراحی آن‌ها
۷۹	۱-۴ مقدمه
۸۱	۲-۴ اجزاء سیستم راهگاهی
۹۱	۳-۴ طراحی سیستم راهگاهی
۹۲	۴-۴ ارزیابی زمان ذوب‌ریزی
۱۰۱	۵-۴ دیگر اجزاء سیستم راهگاهی
۱۰۳	۶-۴ نسبت‌های راهگاهی
۱۰۶	۷-۴ طراحی راهبارها
۱۰۷	۸-۴ روش‌های به دام انداختن سرباره
۱۰۸	منابع

۱۱۱	۵ / فرآیندهای ریخته‌گری با قالب‌های موقت
۱۱۲	۱-۵ مقدمه
۱۱۳	۲-۵ انواع قالب‌های ریخته‌گری موقت
۱۱۵	۳-۵ ابزارهای مورد استفاده در فرآیندهای ریخته‌گری موقت
۱۱۶	۴-۵ ریخته‌گری در قالب‌های ماسه‌ای تر
۱۱۷	۵-۵ ریخته‌گری با قالب‌های ماسه‌ای خشک

۱۱۸	۵-۶ فرآیند ریخته‌گری قالب‌های ماسه‌ای با دی اکسید کربن (CO_2)
۱۲۱	۵-۷ قالب‌گیری پوسته‌ای
۱۲۳	۵-۸ ریخته‌گری با قالب‌های دقیق و الگوی مومی
۱۲۶	۵-۹ ریخته‌گری با قالب‌های گچی
۱۲۸	۵-۱۰ قالب‌های موقت با الگوی یکبار مصرف
۱۳۰	۵-۱۱ ریخته‌گری و قالب‌گیری در خلأ
۱۳۱	۵-۱۲ فرآیند ریخته‌گری قطعات با خصوصیات متفاوت
۱۳۲	۵-۱۳ ریخته‌گری با فرآیند آب منجمد شده
۱۳۲	۵-۱۴ ریخته‌گری در قالب زمینی
۱۳۳	۵-۱۵ قالب‌گیری ماسه‌ای آغشته به چسب
۱۳۴	۵-۱۶ ریخته‌گری در قالب ستونی
۱۳۴	۵-۱۷ قالب‌های آغشته شده با خاک گلدانی
۱۳۴	۵-۱۸ قالب‌گیری بدون ریخته‌گری
۱۳۵	۵-۱۹ ریخته‌گری با قالب‌های یکبار مصرف گرافیتی
۱۳۵	۵-۲۰ ریخته‌گری با قالب‌های لاستیکی
۱۳۵	منابع

۱۳۷

۶ / فرآیندهای ریخته‌گری با قالب‌های دایم

۱۳۷	۶-۱ مقدمه
۱۳۹	۶-۲ پوشش دادن قالب‌ها
۱۳۹	۶-۳ ماهیچه و سیستم راهگاهی در قالب‌های دایم
۱۴۰	۶-۴ خصوصیات قالب‌های دایم
۱۴۲	۶-۵ طبقه‌بندی فرآیندهای ریخته‌گری با قالب‌های دایم
۱۴۳	۶-۶ ریخته‌گری با قالب‌های ریژه
۱۴۵	۶-۷ روش‌های ریخته‌گری با قالب‌های تحت فشار
۱۴۵	۶-۸ فرآیند ریخته‌گری تحت فشار با مخزن گرم
۱۴۷	۶-۹ ریخته‌گری تحت فشار با مخزن سرد
۱۴۹	۶-۱۰ قالب در ریخته‌گری تحت فشار
۱۵۰	۶-۱۱ مزایا، محدودیت‌ها و کاربرد فرآیندهای ریخته‌گری با قالب‌های تحت فشار

- ۱۵۱ ۱۲-۶ ریخته‌گری با قالب‌های گریز از مرکز
- ۱۵۴ ۱۳-۶ فرآیند ریخته‌گری با قالب‌های گریز از مرکز نیمه‌متمرکز یا نیمه‌گریز از مرکز
- ۱۵۵ ۱۴-۶ ریخته‌گری با قالب‌های چرخشی گریز از مرکز
- ۱۵۷ ۱۵-۶ روش ریخته‌گری مداوم با قالب‌های دایمی
- ۱۵۹ ۱۶-۶ فرآیند ریخته‌گری مداوم با کورس بالا و پایین
- ۱۵۹ ۱۷-۶ فرآیند ریخته‌گری مداوم آسارکو
- ۱۶۰ ۱۸-۶ فرآیند ریخته‌گری مداوم با انجماد سریع
- ۱۶۲ ۱۹-۶ ریخته‌گری با قالب‌های دایمی و با فشار کم
- ۱۶۳ ۲۰-۶ ریخته‌گری فشردنی
- ۱۶۴ ۲۱-۶ ریخته‌گری برفآبی
- ۱۶۵ ۲۲-۶ ریخته‌گری با سرباره
- ۱۶۵ منابع

۱۶۷	۷ / کوره‌ها و روش‌ها، ذوب فلزات
۱۶۷	۱-۷ مقدمه
۱۶۸	۲-۷ طبقه‌بندی کوره‌های ذوب
۱۶۹	۳-۷ عوامل مؤثر در انتخاب نوع و ظرفیت کوره‌ها
۱۶۹	۴-۷ طبقه‌بندی کوره‌ها براساس ساختار آن
	۵-۷ طبقه‌بندی کوره‌ها بر اساس رابطه بین سورت و محصولات ناشی از احتراق با شارژ کوره
۱۷۰	۶-۷ کوره کوپل
۱۸۱	۷-۷ عملیات ذوب و ذوب ریزی
۱۹۱	۸-۷ شرایط لازم برای کاهش فاسف
۱۹۴	۹-۷ طرز عمل ذوب
۱۹۵	۱۰-۷ فولادهای آلیاژی (طرز عمل افزودن آلیاژ)
۱۹۷	۱۱-۷ روش ذوب آلیاژهای فلزات غیر آهنی
۱۹۷	۱۲-۷ مواد نسوز مورد استفاده در کوره و بوت
۱۹۹	منابع
۲۰۳	

۲۰۵	۸ / عملیات نهایی و حرارتی بر روی قطعات ریخته‌گری
۲۰۵	۱-۸ عملیات نهایی بر روی قطعات ریخته‌گری
۲۰۶	۲-۸ بررسی‌های عملی در عملیات نهایی قطعات ریخته‌گری
۲۰۹	۳-۸ تمیزکاری فشاری قطعات ریخته‌گری شده
۲۱۰	۴-۸ سنگ‌زنی سطوح قطعات ریخته‌گری شده
۲۱۱	۵-۸ عملیات حرارتی قطعات ریخته‌گری شده
۲۲۱	۸ عیوب قطعات ریخته‌گری در اثر عملیات نادرست حرارتی
۲۲۲	منابع
۲۲۵	۹ / عیوب قطعات ریخته‌گری
۲۲۵	۱-۹ مقدمه
۲۲۵	۲-۹ عیوب و عوامل ایجاد آن‌ها
۲۳۵	۳-۹ بررسی عوامل مؤثر بر عیوب
۲۳۶	منابع
۲۳۷	۱۰ / بازرسی و کنترل کیفیت قطعات ریخته‌گری
۲۳۷	۱-۱۰ ویژگی‌های قطعات ریخته‌گری
۲۴۰	۲-۱۰ بازرسی قطعات ریخته‌گری شده
۲۵۳	۳-۱۰ تجزیه و تحلیل عیوب قطعات ریخته‌گری
۲۶۷	۴-۱۰ کنترل کیفیت و اطمینان از کیفیت
۲۷۴	منابع
۲۷۵	۱۱ / برنامه‌ریزی و مدیریت کارخانجات ریخته‌گری
۲۷۵	۱-۱۱ مقدمه
۲۷۶	۲-۱۱ برنامه‌ریزی برای یک کارخانه ریخته‌گری جدید
۲۸۱	۳-۱۱ سازماندهی، سیستم مدیریت اطلاعات
۲۹۰	۴-۱۱ برنامه‌ریزی تولید و روش‌های کنترل
۲۹۲	۵-۱۱ جنبه‌های عملی یا مطالعه موردی
۲۹۶	منابع

۲۹۷	۱۲ / مکانیزه نمودن
۲۹۷	۱-۱۲ مقدمه
۲۹۸	۲-۱۲ تجهیزات مکانیکی در یک کارگاه ریخته‌گری
۳۰۹	۳-۱۲ موقعیت و مکان یابی کارخانه
۳۱۳	۴-۱۲ طراحی مهندسی، خدمات، تعمیرات و نگه‌داری
۳۱۸	۵-۱۲ جوانب عملی، طراحی و مکانیزه نمودن
۳۲۲	منابع
۳۲۳	کتاب‌شناسی
۳۲۵	واژه‌نامه

www.ketab.ir