

中华人民共和国职业技能鉴定辅导丛书

铸造工职业技能鉴定

机械工业部人事劳动司教育司 审定

中华人民共和国职业技能鉴定辅导丛书编审委员会 编

指南



62
38 机械工业出版社

中华人民共和国职业技能鉴定辅导丛书

铸造工职业技能鉴定指南

机械工业部人事劳动司教育司审定
中华人民共和国职业技能鉴定辅导丛书编审委员会 编



机械工业出版社

本书是根据劳动部和机械工业部联合颁发的《中华人民共和国职业技能鉴定规范(考核大纲)铸造工》中的鉴定内容编写的。内容包括:初级、中级、高级铸造工应掌握的基本知识、专业知识、相关工种的工艺知识;各等级典型工件(工作项目)的考前准备、考核项目、操作要领及容易出现的问题和解决方法。本书可供参加国家职业技能鉴定的本工种工人和职业学校本专业毕业生考前准备参考,也可供技能培训部门和考核工作人员参考。

图书在版编目(CIP)数据

铸造工职业技能鉴定指南/中华人民共和国职业技能鉴定
辅导丛书编审委员会编. -北京:机械工业出版社, 1996
(中华人民共和国职业技能鉴定辅导丛书)
ISBN 7-111-05072-X

I. 铸… II. 中… III. 铸造-技术教育-指南 IV. TG2-62

中国版本图书馆CIP数据核字(96)第00265号

出 版 人: 马九荣(北京市百万庄南街1号 邮政编码100037)
责任编辑: 马 明 版式设计: 霍永明 责任校对: 姚培新
封面设计: 郭景云 责任印制: 王国光
机械工业出版社京丰印刷厂印刷·新华书店北京发行所发行
1996年12月第1版第1次印刷
787mm×1092mm¹/₁₆·14.5印张·349千字
0 001—3 000册
定价: 20.00元

凡购本书, 如有缺页、倒页、脱页, 由本社发行部调换

编 审 委 员 会 名 单

(以姓氏笔画为序)

主 任 谷政协

副主任 郝广发

委 员 于新民 王 斌 刘亚琴 孙 旭
杨国林 杨溥泉 李认清 李震勇
吴天培 余茂祚 张 岚 张忠吉
陈 伟 房志凯 姜世勇 阎惠琴
董无岸

本书主编 朱述曾 **主审** 袁秀琴

参加编审的人员 (以姓氏笔画为序)

马 明 付志达 冯文宏 刘宝丰 余茂祚
张海斯 陈 勇 沈蓓蕾 荆宏智 崔 靖
梁志强 常国忠

前 言

随着《中华人民共和国劳动法》的颁布和实施,我国将逐步对劳动者实行职业技能鉴定和职业技能资格证书制度。1995年4月由劳动部和机械工业部联合颁发的车工、镗工、铣工、磨工、钳工、工具钳工、机修钳工、铸造工、锻造工、热处理工、模样工、电焊工和电工等13个工种的《中华人民共和国职业技能鉴定规范(考核大纲)》(以下简称“考核大纲”)是国家对从事机械行业上述工种(职业)的人员进行技能鉴定考核命题的依据。为了帮助参加技能鉴定的企业、学校和社会上有关人员了解、掌握考核的知识要求和技能要求,在完成职业培训或自学的基础上做好考前复习准备,我们组织机械行业有关专家、工程技术人员和职业培训教学人员根据“考核大纲”编写了这套辅导丛书。

丛书紧扣各工种“考核大纲”中对初级工、中级工、高级工的知识要求、技能要求两个方面的鉴定项目、范围及内容要求编写。知识方面的内容有基本知识、专业知识、相关工种工艺知识;技能方面则是列举了一系列代表不同等级水平的考核实例,并对其进行详细的分析讲解,以使读者更加熟练地掌握操作技能要求。丛书的内容简明扼要,通俗易懂,针对性强。

对丛书中的缺点和错误,衷心希望读者批评指正。

丛书编审委员会

1995年11月

目 录

前言

一、初 级 篇

1 知识要求	1	1.2.5 铸件缺陷知识	41
1.1 基本知识	1	1.2.6 机器造型(芯)基础知识	42
1.1.1 识图知识	1	1.2.7 铸造合金知识	46
1.1.2 机械传动知识	14	1.3 相关知识	50
1.1.3 常用金属材料一般知识	16	1.3.1 钳工基本知识	50
1.1.4 电工常识	23	1.3.2 相关工种一般工艺知识	53
1.1.5 专业数学计算	24	2 技能要求	57
1.2 专业知识	27	考核实例1 小轴承盖的挖砂造型	57
1.2.1 造型(芯)材料知识	27	考核实例2 滚圈的砂型铸造	61
1.2.2 造型(芯)知识	30	考核实例3 制动器的砂型铸造	65
1.2.3 砂型(芯)烘干、合型、浇注 知识	36	考核实例4 排气管的砂型铸造	69
1.2.4 浇冒口、冷铁和铸肋知识	38	考核实例5 三爪自定心卡盘盘体 的一型多铸手工造型	73

二、中 级 篇

1 知识要求	79	1.2.7 机器造型知识	120
1.1 基本知识	79	1.3 相关知识	123
1.1.1 机械制图知识	79	1.3.1 金属学基础知识	123
1.1.2 铸造工艺规程知识	92	1.3.2 机械加工常识	125
1.1.3 较复杂铸件质量和模数计 算知识	95	1.3.3 相关工种工艺知识	130
1.2 专业知识	99	1.3.4 生产技术管理知识	136
1.2.1 造型材料知识	99	2 技能要求	139
1.2.2 造型(芯)工艺知识	101	考核实例1 大带轮刮板造型	139
1.2.3 砂型(芯)的烘干、合型、 浇注知识	106	考核实例2 主刀架的两箱手工 造型	143
1.2.4 浇冒口系统、冷铁和铸肋 知识	109	考核实例3 散热套的组芯造型	147
1.2.5 铸件缺陷分析、检验知识	115	考核实例4 抽油机曲柄体的铸 造型	150
1.2.6 特种铸造知识	119	考核实例5 电器箱盖吊砂造型	155

三、高 级 篇

1 知识要求	161	1.1.1 金属液充型知识	163
1.1 基本知识	161	1.1.2 铸造凝固和收缩知识	166

1.1.3 铸造工艺设计知识.....	172	1.3.1 提高劳动生产率的知识.....	198
1.2 专业知识.....	179	2 技能要求.....	201
1.2.1 浇注系统知识.....	179	考核实例1 夹具体的铸造.....	201
1.2.2 冒口、补贴和冷铁知识.....	183	考核实例2 CQ61100(01011/ 5000)床身的铸造.....	205
1.2.3 造型(芯)工艺知识.....	185	考核实例3 柱式液压机主缸体的 铸造.....	210
1.2.4 铸造工艺规程知识.....	187	考核实例4 主汽阀阀壳的铸造.....	214
1.2.5 工艺装备知识.....	188	考核实例5 鼓轮的铸造.....	220
1.2.6 铸件缺陷分析检验知识.....	190		
1.2.7 铸造设备知识.....	191		
1.3 相关知识.....	198		

一、初 级 篇

1 知识要求

1.1 基本知识

1.1.1 识图知识

1. 正投影的基本原理

(1) 正投影 当投影线互相平行, 并与投影面垂直时, 物体在投影面上所得的投影, 称为正投影, 见图1-1。

(2) 三视图 将长方体置于三个互相垂直的投影面体系中, 使其底面与水平投影面平行, 前面与正投影面平行, 分别向三个投影面投影, 可得到长方体的三个视图, 见图1-2, 将三投影面按图1-3中箭头所指的方向顺次旋转展开, 即形成三视图见图1-4。

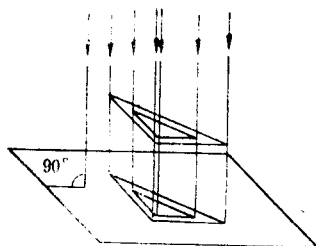


图1-1 正投影

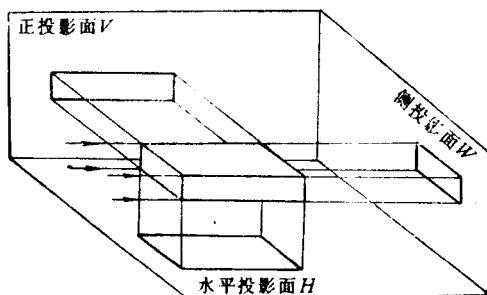


图1-2 长方体在三个投影面上的投影

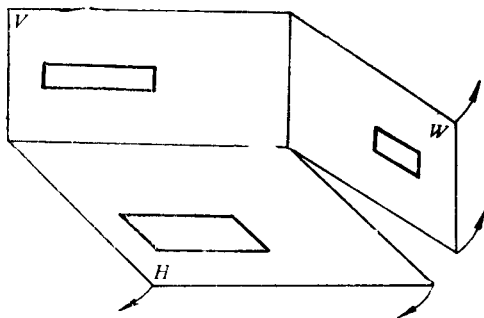


图1-3 投影面的展开

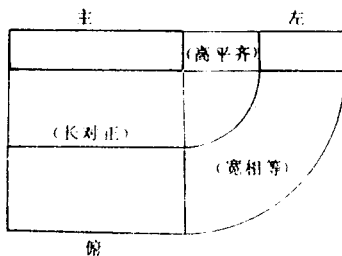


图1-4 展开后长方体的三视图

以上所述三视图之间的关系是:

主、俯视图长对正;

主、左视图高平齐;

俯、左视图宽相等。

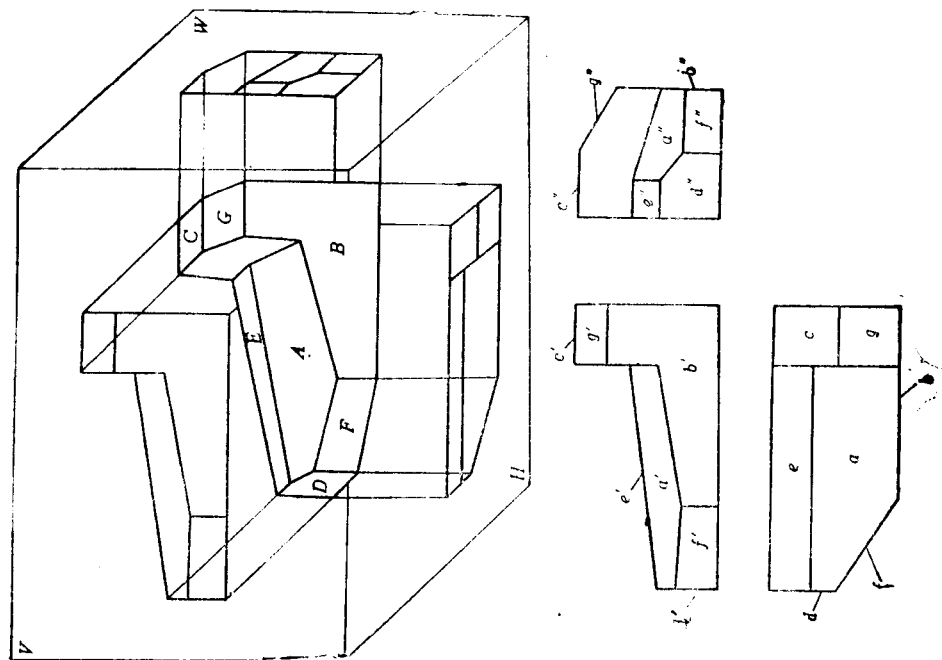


图1-6 平面在三投影面上的投影

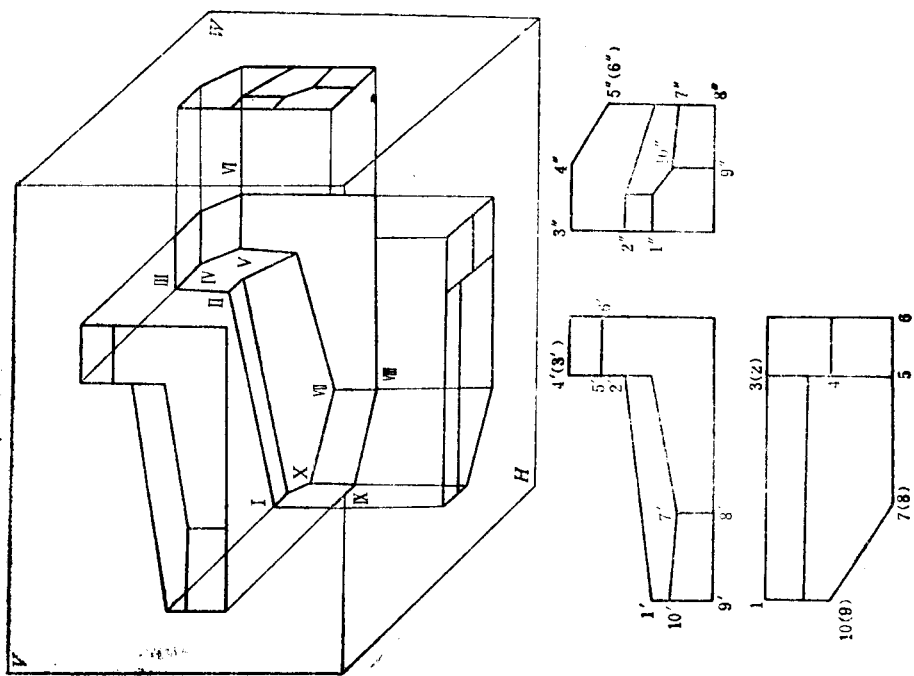


图1-5 直线在三投影面上的投影

(3) 直线与平面的投影特性

1) 直线在三投影面中的投影 见图1-5。

①一般位置直线，如ⅦⅩ直线。投影特性是：在三个投影面上的投影均为倾斜的线，且线长小于实长。

②投影面平行线，分三种：正平线，如ⅠⅡ直线；水平线，如ⅧⅨ直线；侧平线，如ⅣⅤ直线。投影特性是：在所平行的投影面上的投影是一条斜线，反映实长，其余两个投影是横平线竖直线，且不反映实长。

③投影面垂直线，分三种：正垂线，如ⅢⅣ直线；铅垂线，如ⅥⅦ直线；侧垂线，如ⅤⅥ直线。投影特性是：在所垂直的投影面上的投影积聚成一点，其余两投影是横平线或竖直线且反映实长。

2) 平面在三投影面中的投影，见图1-6。

①一般位置平面，如A面。投影特性是：在三个投影面上的投影均是与原形相类似的图形。

②投影面垂直面，分三种：正垂面，如E面；铅垂面，如F面；侧垂面，如G面。投影特性是：在与平面垂直的投影面上的投影积聚成一条斜线，另两投影为缩小的类似形。

③投影面平行面，分三种：正平面，如B面；水平面，如C面；侧平面，如D面。投影特性是：在与平面平行的投影面上的投影反映实形，另两投影积聚成横平线或竖直线。

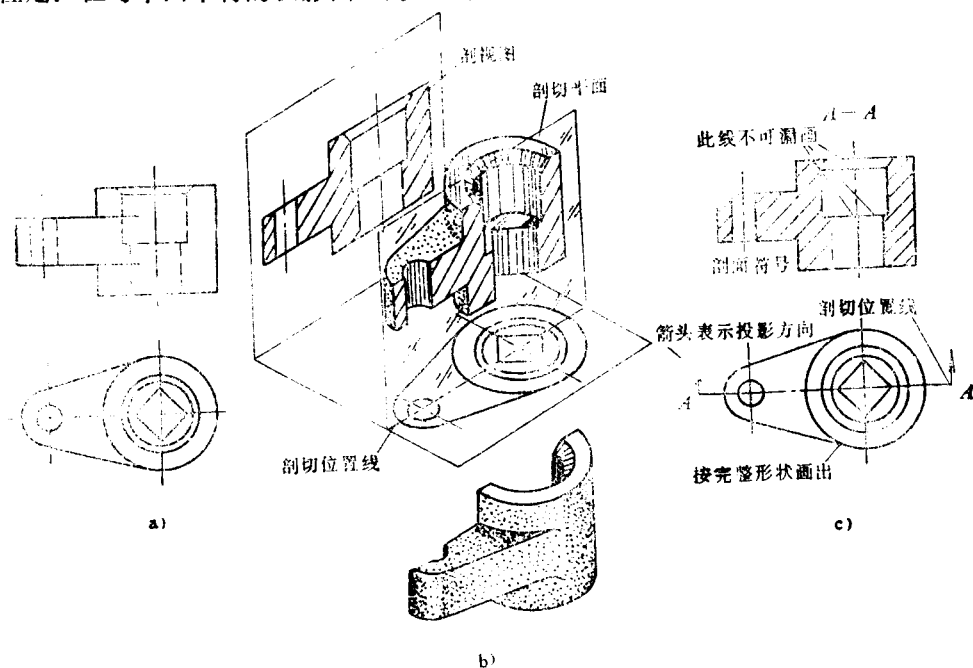


图1-7 剖视图的形成及画法

2. 简单零件剖视（剖面）的表达方法

(1) 剖视图

1) 剖视图的形成 当零件内部结构比较复杂时，在视图上就会有较多的虚线（图1-7a），有时甚至与外形轮廓线相互重叠，使图形很不清楚，不利于看图。为了解决这个问题，可假

想用剖切面将零件剖开, 移去观察者和剖切面之间的部分, 将余下部分向投影面投影 (图1-7b), 所得到的视图称为剖视图 (图1-7c)。

2) 看剖视图的要点

①找剖切面位置。剖切面位置常常选择零件的对称平面或某一轴线, 如图1-7c中两端的两段粗实线。

②根据剖切位置两端注的箭头指示方向及字母找对应的剖视图。

③明确剖视图是零件剖切后的可见轮廓线的投影。

④看剖面符号。当图中的剖面符号是与水平方向成 45° 的细实线时, 则知零件是金属材料。常用材料的剖面符号见表1-1。

表1-1 常用材料的剖面符号

金属材料(已有规定剖面符号者除外)			木质胶合板(不分层数)	
线圈绕组元件			基础周围的泥土	
转子、电枢、变压器和电抗器等的叠钢片			混凝土	
非金属材料(已有规定剖面符号者除外)			钢筋混凝土	
型砂、填粉、粉末冶金、砂轮、陶瓷刀片、硬质合金刀片等			砖	
玻璃及供观察者用的其他透明材料			格网(筛网、过滤网等)	
木材	纵剖面		液体	
	横剖面			

⑤剖视图上通常没有虚线, 看图时不必奇怪, 这是按规定处理的。

⑥识读剖视图时, 可能会遇到剖视图与对应视图完全没有标注的情况。这说明剖面位置所在视图与剖视图有直接影关系, 且剖切面通过零件的对称平面。

(2) 剖面图

1) 剖面的概念 假想用—个剖切平面将零件某部分切断 (图1-8a), 只画断面的真实形状, 并画上剖面线, 这个图形就叫剖面图, 简称剖面 (图1-8b)。

剖面只画断面形状, 而剖视还必须画出断面能看见的轮廓的投影, 见图1-8c。

2) 剖面的识读

- ①找剖切位置及字母，对应字母找剖面图。
- ②不对称的剖面必须用箭头表示投影方向（图1-8b）。
- ③画在剖切位置延长线上的剖面图，可不加标注，见图1-8b。
- ④当剖切平面通过回转面形成的孔或凹坑的轴线时，其结构是按剖视绘制的（图1-8b），识读时应注意。

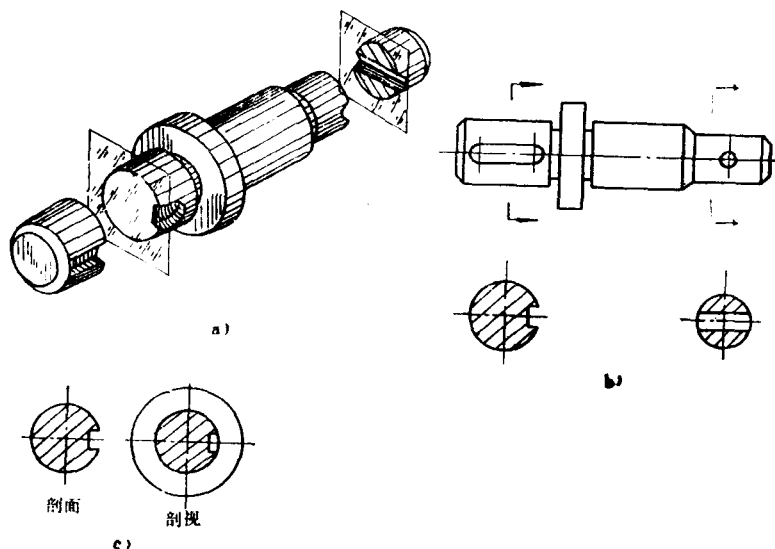


图1-8 剖面

3. 常用零件的规定画法及代号标注方法

(1) 螺纹的规定画法及标注

1) 螺纹的规定画法见表1-2。

表1-2 螺纹的规定画法

各种情况	外 螺 纹 的 画 法	内 螺 纹 的 画 法	
		穿 通 的 内 螺 纹	未 穿 通 的 内 螺 纹
不剖时	小径细实线画进倒角内 小径画细实线 小径画3/4圈 螺纹终止线画粗实线 螺纹大径画粗实线	大径小径均画虚线 大径画3/4圈	钻孔底部由钻头自然形成120°圆锥 螺纹终止线画虚线
剖切时	小径细实线画到头 粗实线画一小段	大径细实线画到倒角止 螺纹小径画粗实线 大径画剖面线画到螺纹小径	螺纹终止线画粗实线 钻孔直径等于螺纹小径

(续)

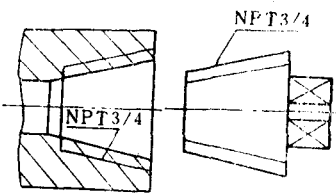
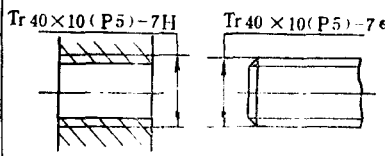
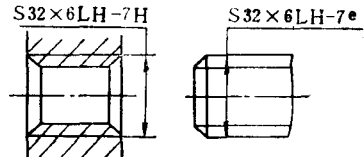
各种情况	外 螺 纹 的 画 法	内 螺 纹 的 画 法	
		穿通的内螺纹	未穿通的内螺纹
剖切时	不可见端面的小径或大径的虚圆均可以省略不画	只画可见端面的螺纹小径(粗实线)及大径(细实线), 不可见端面的小径或大径的虚圆均可以省略不画	

2) 螺纹的种类、代号和标注见表1-3。

表1-3 螺纹的种类、代号和标注

螺纹种类	种类代号	代号标记方法及说明	代号标记应用示例
联 接 螺 纹	粗牙普通螺纹	M10-5g M 10-6H ——公差带代号 ——公称直径 ——普通螺纹代号(粗牙不标螺距)	
	细牙普通螺纹	M 24×1.5左-5g6g ——公差带代号 ——旋向 ——螺距 ——公称直径 ——普通螺纹代号(细牙标注螺距)	
	非螺纹密封的管螺纹	G1 1/2 A ——公差等级代号(内螺纹不分等级) ——尺寸代号 ——螺纹特征代号	
	用螺纹密封的管螺纹	R 1/2 ——尺寸代号 ——螺纹特征代号(圆锥外螺纹) R_e 1/2 ——螺纹特征代号(圆锥内螺纹) R_p 1/2 ——螺纹特征代号(圆柱内螺纹)	

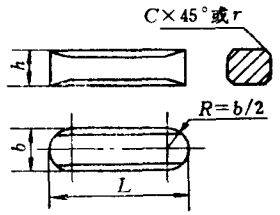
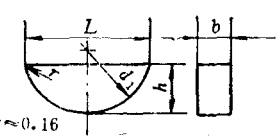
(续)

螺纹种类	种类代号	代号标记方法及说明	代号标记应用示例
联接螺纹	60° 圆锥管螺纹 NPT	NPT3/4 ——尺寸代号 ——螺纹特征代号	
传动螺纹	梯形螺纹 Tr	Tr 40×10(P5)−7H ——公差带代号 ——螺距 ——导程 ——公称直径 ——梯形螺纹代号	
锯齿形螺纹	锯齿形螺纹 S	S 32×6 LH−7H ——内螺纹公差带代号 ——左旋螺纹 ——螺距 ——公称直径 ——锯齿形螺纹代号	

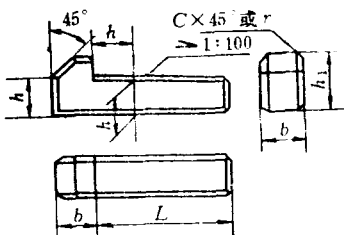
(2) 键、销的画法和标记

1) 常用键的形式和标记 见表1-4。

表1-4 常用键的形式和标记

名称	标准号	形式	规定标记及示例
普通平键	GB1096—79	A型 	键18×100GB1096—79 表示 $b=18\text{mm}$, $h=10\text{mm}$, $L=100\text{mm}$ 的圆头普通平键
半圆键	GB1099—79		键6×10×25GB1099—79 表示 $b=6\text{mm}$, $h=10\text{mm}$, $d_1=25\text{mm}$, $L=24.5\text{mm}$ 的半圆键

(续)

名称	标准号	形式	规定标记及示例
钩头楔键	GB1565—79		键18×100GB1565—79 表示 $b=18\text{mm}$, $h=11\text{mm}$, $L=100\text{mm}$ 的钩头楔键

2) 矩形花键的形式和标记 外花键的画法见图1-9, 内花键的画法见图1-10。外花键的代号标注示例如下:

$6 \times 23\text{f}7 \times 26\text{a}11 \times 6\text{d}10$ GB1144—87

内花键代号及标注示例如下:

$6 \times 23\text{H}7 \times 26\text{H}10 \times 6\text{H}11$ GB1144—87

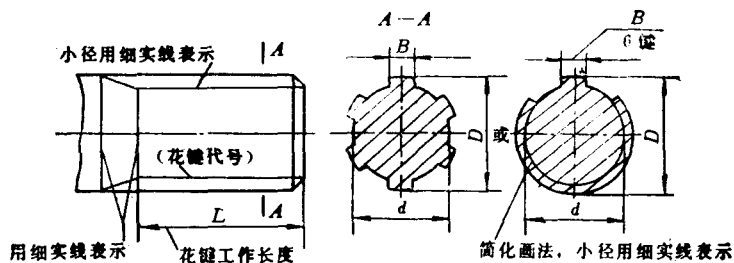


图1-9 外花键的画法

3) 销的形式和标记 见表1-5。

(3) 齿轮的规定画法

1) 直齿圆柱齿轮的画法 齿顶圆和齿顶线用粗实线画; 分度圆和分度线用点划线画; 齿根圆用细实线画, 也可省略不画。在剖视图中, 齿根线用粗实线画, 未剖的齿根线可省略不画, 见图1-11。

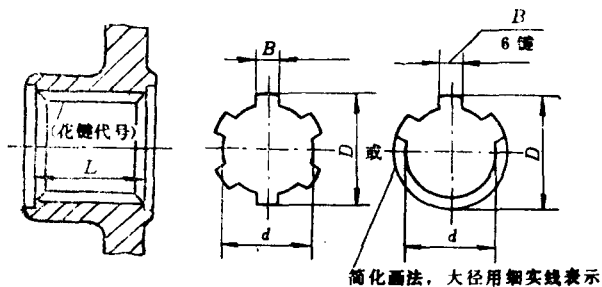


图1-10 内花键的画法

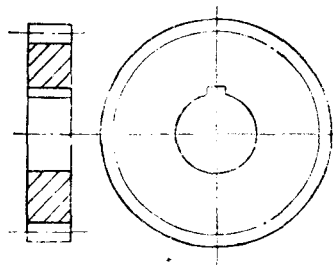
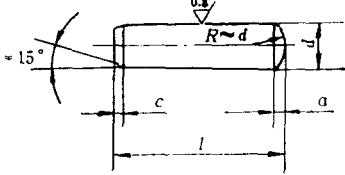
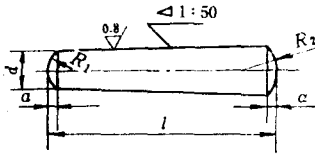
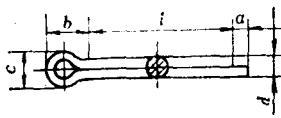


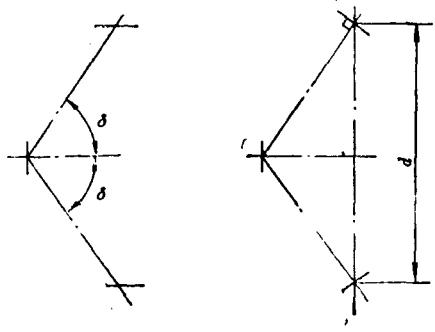
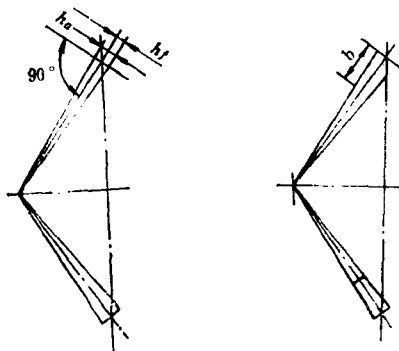
图1-11 直齿圆柱齿轮的画法

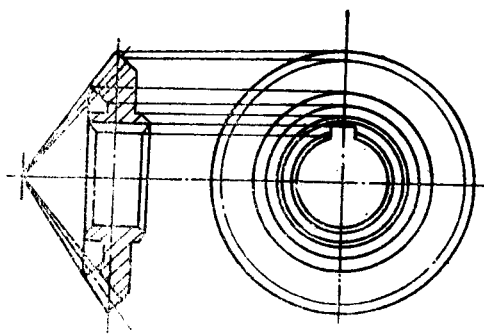
表1-5 销的形式和标记

圆柱销	GB119—86		公称直径 $d=5\text{mm}$, 长度 $l=18\text{mm}$ 的 A 型圆柱销 销 GB119—86 A5×18
圆锥销	GB117—86		公称直径 $d=5\text{mm}$, 长度 $l=60\text{mm}$, 35 钢的 A 型圆锥销 GB117—86 A10×60
开口销	GB91—86		公称直径 $d=5\text{mm}$, 长度 $l=50\text{mm}$, 低碳钢的开口销 销 GB91—86 5×50

2) 直齿锥齿轮的画法 见表1-6。

表1-6 直齿锥齿轮的画法

	1) 画水平中心线, 并过该线上的一点作与水平中心线对称的两个分度圆锥角 δ 2) 作距水平线为 $d/2$ 的两平行线。分别与分度圆锥线相交得两点, 连接这两点, 得到分度圆直径线
	3) 过分度圆直径两端点作分度圆锥线的垂线 (即背锥线), 并在背锥线上量得距分度圆直径线端点分别为 h_a, h_f 的四点, 再过这四 points 向锥顶连线 4) 在分度圆锥线上, 从背锥线起向锥顶方向量得齿宽 b。这样, 轮齿部分就画好了



5) 其余部分根据测得的尺寸用投影方法画出, 就得到了直齿锥齿轮的一个视图

另一个视图, 是为了表示键槽轴孔的形状与尺寸

4. 简单装配图的识读知识

(1) 读图要求 了解装配体的性能、功用和工作原理; 了解零件间的相对位置和装配关系; 了解各零件的主要作用和结构形状。

(2) 识读的方法步骤

1) 概括了解 首先看标题栏和明细表, 了解装配体的名称、零件的名称和在装配图上的大致位置等。

2) 分析视图 弄清装配图上有哪些视图, 采用什么表达方法, 表达重点是什么。

3) 分析零件 了解各零件的主要作用和基本形状, 弄清零件是否运动。

4) 分析配合关系 弄清零件之间哪些表面是接触的, 哪些零件有配合要求。

5) 定位与调整 分析各零件靠哪个面定位, 面与面之间有无间隙, 怎样调整。

6) 联接与固定 分清零件之间是用什么联接固定的, 是否可以拆卸。

7) 密封与润滑 弄清润滑方式如何, 采用哪些密封装置。

8) 装拆顺序 在看懂全部装配关系和零件形状、作用后, 弄清楚配体的装拆顺序。

9) 归纳总结 通过上面的分析, 总结出装配体的工作原理等。

5. 铸造工艺图的内容

锻造工艺图是铸造行业所特有的一种图样, 它是制造模样、芯盒及工艺装备的依据, 是指导生产过程的重要文件, 同时也是生产准备和铸件清理、验收的依据。铸造工艺图规定了铸件的形状和尺寸, 也规定了铸件的基本生产方法和工艺过程。在通常情况下, 铸造工艺图是用红、蓝两色铅笔将各种铸造简明工艺符号标注在产品零件图上而成的。

铸造工艺图表达的内容有: 浇注位置, 浇冒口的形状和尺寸, 分型面, 分模面, 加工余量, 起模斜度, 不铸孔和沟槽, 砂芯个数和形状, 芯头形式、尺寸和间隙, 分型负数, 砂芯负数, 砂芯出气方向、起吊方向, 下芯顺序, 芯撑的位置、数目和规格, 工艺补正量, 反变形量, 非加工面负余量, 冷铁形状和个数, 收缩肋和拉肋形状、尺寸和数量, 铸造收缩率等。

6. 铸造工艺符号及其表示方法 (表1-7)