

<<激光加工>>

图书基本信息

书名：<<激光加工>>

13位ISBN编号：9787111169086

10位ISBN编号：7111169085

出版时间：2005-8

出版时间：机械工业出版社

作者：金冈优

页数：191

字数：130000

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>

<<激光加工>>

内容概要

本书是作者20多年激光加工技术的总结。

书中尽量省略了关于激光的概念性知识，重点讲述了有关加工技术方面的内容。

内容涉及激光加工的种类、特征，解决激光加工实际操作中所遇到的问题，发生加工不良时所要采取的措施，激光焊接技术及解决实际激光焊接时所遇到的问题，利用激光进行表面淬火的加工技巧等方面。

本书可供从事激光加工的技术人员和操作人员阅读使用，也可供相关专业在校师生参考。

<<激光加工>>

作者简介

金岡优,1958年出生于日本国北海道,1983年毕业于北海道大学机械工学系,并取得硕士学位,1983年进入三菱电机株式会社工作。

1993年取得工学博士学位,1997年任三菱电机株式会社名古屋制作所激光制造部加工技术科科长。从1984年至今一直从事激光加工技术的研究工作。

<<激光加工>>

书籍目录

前言第1章 什么是激光加工 1.1 激光加工的种类 1.2 激光加工的特征 1.3 加工用光激光的种类 1.4 激光的基础 1.5 辅助气体流动的基本特征 第2章 激光切割基础 2.1 激光切割的原理 2.2 加工质量 2.3 加工条件 2.4 加工成本第3章 实际上的激光切割 3.1 穿孔的难度 3.2 缩短加工时间的方法 3.3 提高加工精度的方法 3.4 预防在碳钢厚板切割中出现的质量问题 3.5 防止不锈钢厚板无氧化切割中发生加工不良的方法 3.6 刻线的方法 3.7 木材的切割特性第4章 加工不良发生时的检查项目第5章 激光熔接的基础 5.1 激光熔接的原理 5.2 熔接质量的评估 5.3 加工条件参数 5.4 熔接用CO₂激光和YAG激光第6章 实际的激光熔接 6.1 关于熔接连接的注意事项 6.2 关于熔接用的工具 6.3 激光熔接的顺序 6.4 选择机种 6.5 设暄加工条件的基准 6.6 间隙范围的改善 6.7 目标偏差的改善 6.8 强度的改善 6.9 熔接不好时怎么办 6.10 熔接部位断面的宏观试验第7章 激光表面淬火的基础和加工特性 7.1 表面淬火的原理 7.2 淬火能力 7.3 提高光束光谱吸收因数 7.4 激光表面淬火的应用情况参考文献

<<激光加工>>

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>