

<<焊接工艺理论与技术>>

图书基本信息

书名：<<焊接工艺理论与技术>>

13位ISBN编号：9787111206903

10位ISBN编号：7111206908

出版时间：2007-1

出版时间：机械工业出版社

作者：韩国明

页数：430

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>

<<焊接工艺理论与技术>>

内容概要

《焊接工程师系列教程：焊接工艺理论与技术（第2版）》是为满足普通高等教育“材料成形及控制工程”专业毕业后从事焊接技术工作的学生、焊接方向的研究生了解和掌握焊接专业基础知识，以及企业开展焊接工程师培训和焊接工程技术人员自学焊接专业基础知识的需要而编写的“焊接工程师系列教程”之一。

全书共11章，主要内容为前3章系统地论述了作为熔接电弧的物理本质、热源和力源的特征；焊丝熔化和熔滴过渡；母材熔化和焊缝成形规律等内容。

后几章则分别讲述了在材料加工中广泛应用的埋弧焊、钨氩弧焊、熔化极氩弧焊、CO₂气体保护焊、药芯焊丝电弧焊、等离子弧与切割等的基本原理、工艺特点、相关设备以及应用等基本知识和内容。书中还系统地介绍了摩擦焊的基本原理和工艺特、接头温度分布、金相组织和力学性能。

最后列举了较多结构的焊接实例，这些实例具有符合国情、时效性强、分布面广的特点，以供读者借鉴。

每章末附有复习思考题。

《焊接工程师系列教程：焊接工艺理论与技术（第2版）》可供大学相关专业、函授班和培训班作为教材，还可作为具有大专以上文化水平的技术人员、技师作为焊接工程师岗前教育和岗位培训之用，也可供焊接方向的研究生和从事焊接工作的工程师和技术人员参考。

<<焊接工艺理论与技术>>

书籍目录

序编写说明前言绪论第1章 焊接电弧第2章 焊丝的熔化和熔滴过渡第3章 焊接熔池及焊缝成形第4章 埋弧焊第5章 钨极氩弧焊第6章 熔化极氩弧焊第7章 CO₂气体保护电弧焊第8章 药芯焊丝电弧焊第9章 等离子弧焊与切割第10章 搅拌摩擦焊第11章 焊接方法在工程中的应用附录A 焊缝坡口的形式与尺寸附录B 焊接材料附录C 常用电焊机型号及技术数据参考文献

<<焊接工艺理论与技术>>

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>