

<<焊条电弧焊焊接技术>>

图书基本信息

书名：<<焊条电弧焊焊接技术>>

13位ISBN编号：9787111314257

10位ISBN编号：7111314255

出版时间：2011-4

出版时间：机械工业出版社

作者：李正端

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>

<<焊条电弧焊焊接技术>>

内容概要

《焊条电弧焊焊接技术》主要介绍了焊接电弧现象、焊接化学冶金、焊接条件下的焊缝组织及其性能、焊接参数的作用及选择、焊接应力与变形、焊接缺陷的产生与防止、焊条电弧焊焊接技术操作基础、板类构件和管类构件的焊接等内容。

《焊条电弧焊焊接技术》作为焊条电弧焊焊工的培训教材，适用于高级焊工、焊工技师的自学和培训，也可作为职业院校焊接专业的教材，还可作为焊接专业人员和焊接专业师生的参考用书。

<<焊条电弧焊焊接技术>>

书籍目录

前言绪论第1章 焊接电弧现象1.1 焊接电弧的本质及其特点1.1.1 焊接电弧的本质1.1.2 焊接电弧的构成及其导电性1.1.3 焊条电弧焊焊接时的电弧功率1.1.4 焊接电弧的热流分布和电弧各区的温度、电流密度及能量密度的分布1.1.5 磁场对电弧产生的作用和影响1.1.6 焊接电弧的特性曲线1.2 焊条电弧焊焊接时的电弧行为表现1.2.1 熔滴的过渡形态1.2.2 焊接电弧行为表现的类型1.2.3 熔滴过渡形态对电弧行为表现的影响1.2.4 焊条药皮类型、焊接电流种类和电流极性对电弧行为表现的影响及对电弧稳定性的评估第2章 焊接化学冶金2.1 焊条的种类及型号2.1.1 焊条的种类2.1.2 焊条的型号2.1.3 焊条的工艺性能2.1.4 焊条的冶金性能2.2 焊接化学冶金的特殊性2.2.1 焊接区金属的保护2.2.2 焊接化学冶金的反应区2.2.3 焊接化学冶金的不平衡性2.3 焊接区内的气体与金属的作用2.3.1 焊接区内的气体2.3.2 气体与金属的作用2.4 焊接熔渣与金属的作用2.4.1 焊接熔渣的作用及其性质2.4.2 焊接熔渣对金属的氧化2.4.3 焊缝金属的脱氧2.5 焊缝成分对焊接质量的影响及焊缝金属的合金化2.5.1 氮对焊接质量的影响及控制2.5.2 氢对焊接质量的影响及控制2.5.3 氧对焊接质量的影响及控制2.5.4 硫的危害及控制2.5.5 磷的危害及控制2.5.6 焊缝的合金化第3章 焊接条件下的焊缝组织及其性能3.1 金属的基本知识3.1.1 金属的晶体构造3.1.2 金属结晶的过程3.1.3 金属的实际构造?3.1.4 晶体缺陷与焊接冷裂纹3.1.5 合金的构造3.2 铁碳合金3.2.1 纯铁的组织及性能3.2.2 钢铁的基本组织形态3.2.3 铁碳合金相图的分析3.2.4 典型铁碳合金冷却过程的组织转变与合金组织的性能3.3 合金钢3.3.1 合金元素对钢中基本相的影响3.3.2 合金元素对Fe-Fe_c相图的影响3.3.3 在加热和冷却时合金元素对钢的转变的影响3.4 焊缝金属结晶过程3.4.1 焊接熔池结晶的特殊性3.4.2 焊接熔池的结晶速度3.4.3 焊接熔池的结晶形态3.4.4 焊缝的成分不均匀性及其影响

<<焊条电弧焊焊接技术>>

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>