

<<金属材料焊接工艺>>

图书基本信息

书名：<<金属材料焊接工艺>>

13位ISBN编号：9787122009609

10位ISBN编号：7122009602

出版时间：2007-8

出版时间：7-122

作者：雷玉成

页数：215

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>

## <<金属材料焊接工艺>>

### 内容概要

《金属材料焊接工艺》是高等学校“材料成形及控制工程”专业的技术基础课教材之一。本书系统阐述了各种电弧焊、电阻焊、高能密度焊及其他常用焊接方法的基本原理、焊接材料的选择。全书理论联系实际，注重思路和能力的并适当反映了国内外的新成就和发展趋势，综合性及工程应用性强，适应工业化社会发展需要。

本书为高等工业学校材料成形与控制工程专业、材料加工工程专业的通用教材，亦可供从事焊接工程领域工作的技术人员参考。

## &lt;&lt;金属材料焊接工艺&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 绪论 一、焊接成形技术的特点 二、焊接方法及其在现代工业中的应用 第二章 电弧焊  
 第一节 焊接电弧 一、电弧的形成和组成区域 二、电弧气氛对电弧的影响 三、焊接电弧的静特性 四、电力弧 第二节 电弧焊电源 一、电源的分类 二、各种弧焊电源的特点和应用 三、对弧焊电源的基本要求 第三节 焊条电弧焊 一、概述 二、焊条电弧焊电弧的特性 三、焊条电弧焊基础 四、焊接工艺参数 五、焊条电弧焊常见的缺陷及防止措施  
 第四节 钨极氩弧焊 一、概述 二、电极材料的选择 三、电流种类和极性的选择 四、钨极氩弧焊工艺 五、脉冲钨极氩弧焊 第五节 熔化极氩弧焊 一、概述 二、熔化极氩弧焊的熔滴过渡 三、混合气体的选择及应用 四、熔化极氩弧焊工艺参数 五、脉冲熔化极氩弧焊 第六节 埋弧焊 一、概述 二、埋弧焊的冶金特点 三、埋弧自动焊工艺 四、焊接工艺参数及焊接技术 五、主要缺陷及其防止 第七节 CO<sub>2</sub>气体保护电弧焊 一、概述 二、CO<sub>2</sub>气体保护焊的冶金特点 三、CO<sub>2</sub>气体保护焊的熔滴过渡形式及规范参数的选择 四、减少CO<sub>2</sub>气体保护焊飞溅的措施 第三章 电阻焊 第一节 电阻焊的加热 一、电阻焊的热源及其特点 二、点焊时的电阻及加热 三、对焊时的电阻及加热 第二节 点焊 一、概述 二、点焊过程分析 三、点焊规范参数及其相互关系 四、点焊时的分流 五、特殊情况点焊工艺 第三节 电阻对焊和闪光对焊 一、电阻对焊 二、闪光对焊 三、典型零件的对焊 第四节 高频对接缝焊 一、概述 二、高频对接缝焊焊接参数及选择 三、常用金属的高频纵缝焊接 四、高频螺旋缝焊管 第四章 高能密度焊 第一节 激光焊 一、激光焊原理、特点、应用范围及分类 二、激光焊设备 三、激光焊工艺参数 四、常用金属材料的激光焊 第二节 电子束焊 一、概述 二、电子束焊接原理 三、电子束焊接设备 四、电子束焊接工艺 五、电子束焊接的应用 六、安全防护 第三节 等离子弧焊接 一、等离子弧的形成及应用特性.....第五章 其他焊接方法 第六章 常用金属材料焊接性参考文献

## <<金属材料焊接工艺>>

### 编辑推荐

《金属材料焊接工艺》是高等学校“材料成形及控制工程”专业的技术基础课教材之一。本书系统阐述了各种电弧焊、电阻焊、高能密度焊及其他常用焊接方法的基本原理、焊接材料的选择。全书理论联系实际，注重思路和能力的并适当反映了国内外的新成就和发展趋势，综合性及工程应用性强，适应工业化社会发展需要。

本书为高等工业学校材料成形与控制工程专业、材料加工工程专业的通用教材，亦可供从事焊接工程领域工作的技术人员参考。

<<金属材料焊接工艺>>

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>