

<<熔焊方法与工艺>>

图书基本信息

书名：<<熔焊方法与工艺>>

13位ISBN编号：9787564037956

10位ISBN编号：7564037954

出版时间：2010-8

出版时间：北京理工大学出版社

作者：郝建军，马跃进 编

页数：306

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>

<<熔焊方法与工艺>>

内容概要

《熔焊方法与工艺》根据劳动和社会保障部培训就业司最新颁发的教学大纲，并结合教学实践、职业技能鉴定的需求和焊接技术的发展状况编写而成，是职业教育焊接专业课程改革项目研究成果《21世纪职业教育特色精品课程规划教材》之一。

全书共8章，主要包括：焊接基础知识、焊条电弧焊、气焊气割与碳弧气刨、埋弧焊、熔化极气体保护电弧焊、钨极惰性气体保护焊、等离子弧焊接与切割及电渣焊、螺柱焊、高能束焊接等焊接方法与工艺。

本书可供职业技术学校、职业培训学校、高职高专院校及成人高校的焊接技术、机械制造、材料加工等专业及热加工工种的师生使用，也可作为岗位培训教材和相关工程技术人员的参考资料。

<<熔焊方法与工艺>>

书籍目录

绪论第一章 焊接基础知识1.1 焊接电弧1.2 焊接热过程1.3 填充金属材料的熔化及熔滴过渡1.4 母材熔化与焊缝成型1.5 焊接接头、焊接位置和焊件坡口第二章 焊条电弧焊2.1 焊条电弧焊概述2.2 焊条电弧焊设备及材料2.3 焊条电弧焊工艺2.4 焊条电弧焊的特殊方法第三章 气焊气割与碳弧气刨3.1 气割概述3.2 气焊工艺3.3 气割工艺3.4 碳弧气刨第四章 埋弧焊4.1 埋弧焊概述4.2 埋弧焊设备及材料4.3 埋弧焊工艺4.4 埋弧焊的其他方法第五章 熔化极气体保护电弧焊5.1 熔化极气体保护焊概述5.2 熔化极气体保护焊设备与材料5.3 MIG焊和MAG焊5.4 二氧化碳气体保护电弧焊5.5 熔化极药芯焊丝电弧焊第六章 钨极惰性气体保护焊6.1 TIG概述6.2 TIG焊设备与材料6.3 TIG焊工艺6.4 TIG焊的其他方法第七章 等离子弧焊接与切割7.1 等离子弧的产生及特性7.2 等离子弧焊接7.3 等离子弧切割第八章 其他熔焊方法8.1 电渣焊8.2 螺柱焊8.3 高能束焊接参考文献

<<熔焊方法与工艺>>

章节摘录

第1章 焊接基础知识 1.1 焊接电弧 电弧是所有电弧焊方法的能源。

电弧是一种气体放电现象，它是带电粒子通过两电极之间气体空间的一种导电过程。

焊接电弧是在加有一定电压的电极和工件之间产生的一种长时间而有力的气体放电现象，即在局部气体介质中有大量电子流通过的导电现象（见图1—1）。

电弧焊就是利用这种焊接电弧产生的热能和机械能来熔化金属，形成焊接接头，最终达到连接金属的目的。

1.1.1 焊接电弧的物理基础 1.电弧的产生及其电场强度分布 通常情况下，气体的分子和原子呈中性，气体中没有带电粒子，即使在电场作用下，也不会产生气体导电现象。

要使两电极之间的气体导电，必须具备以下两个条件。

两电极之间有带电粒子； 两电极之间有电场。

.....

<<熔焊方法与工艺>>

编辑推荐

本教材坚持中高级技能人才的培养方向，从职业(岗位)需求分析入手，强调实用性，使学生掌握一定理论知识，培养学生分析问题、解决问题的能力。

并引导学生理论联系实际，提高学生操作技能水平。

紧密结合职业教育的教学实际情况，化繁为简，化难为易，全书以国家职业资格标准为依据，力求使教材内容在覆盖职业技能鉴定的各项要求的基础上拓展外延，以满足不同层次的各级各类学校和工矿企业的需求。

<<熔焊方法与工艺>>

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>