

<<焊接工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<焊接工工艺学>>

13位ISBN编号：9787810078429

10位ISBN编号：7810078429

出版时间：1998-9

出版时间：哈尔滨工程大学出版社

作者：芮树祥，忻鼎乾 编

页数：305

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>

<<焊接工工艺学>>

内容概要

《焊接工工艺学》着重介绍了：焊接电弧的热传导温度场；焊接接头金相组织和性能；焊接性试验和工艺认可试验；船舶高效焊接用的设备和相应的高效焊接技术；各种金属材料的焊接工艺；大型梁和柱、压力容器、海洋工程管结构和船体结构的金属结构焊接工艺；焊接接头质量和强大计算及破坏。

书中内容简明扼要，但有一定浓度和广度，并尽量选用了造船生产中应用的焊接新技术和新工艺。

《焊接工工艺学》是高级焊接工的技术理论培训教材，也是本专业有关工人和技术人员的参考读物。

书籍目录

第一章 焊接电弧的热传导和温度场第一节 焊接过程概述第二节 焊接温度场及其分类第三节 焊接热循环
第二章 焊接接头的金相组织和性能第一节 焊接接头的宏观组织第二节 焊接时加热过程的组织转变
第三节 焊接时冷却过程的组织转变第四节 焊接热循环对焊接影响区的组织和性能的影响第五节 焊前
预热、焊间温度和焊后热处理第三章 焊接性试验和工艺认可试验第一节 金属的焊接性第二节 热裂纹
的特征、形成条件及其控制第三节 冷裂纹的特征、形成条件及其控制第四节 再热裂纹的特征、形成
条件及其控制第五节 层状撕裂的特征、形成条件及其控制第六节 金属焊接性试验第七节 焊接工艺认
可试验第四章 焊接设备第一节 对弧焊电源的要求第二节 弧焊电源的选择第三节 弧焊逆变器第四节
CO₂半自动焊机第五节 交直流两用头组半式弧整流器第六节 气电垂直自动焊机第七节 双丝埋弧自动
焊机第五章 金属材料的焊接第一节 低合金结构的焊接第二节 耐热钢的焊接第三节 不锈钢的焊接第四
节 异种钢的焊接第五节 铜及合金的焊接第六节 铝及铝合多的焊接第六章 高效焊接技术第一节 高效焊
接第二节 手工衬垫单面焊第三节 CO₂气体保护半自动单面焊第四节 气电垂直自动焊第五节 多线埋弧
自动单面焊第七章 金属结构的焊接第一节 梁、木的焊接第二节 压力容器的焊接第三节 海洋工程管理
焊接第四节 高效焊接技术在船体结构中的应用第八章 焊接接头质量第一节 焊缝的焊前检验第二节 焊
缝的缺陷特征第三节 焊接接头表面质量要求和检测方法第四节 焊缝内部质量要求第九章 焊接头的强度
计算和破坏第一节 焊接头的静载强度和性能第二节 焊接结构的脆性断裂第三节 焊接结构的疲劳断裂
附录 常电焊机型号代表字母

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>