

<<焊接方法与设备>>

图书基本信息

书名：<<焊接方法与设备>>

13位ISBN编号：9787111136170

10位ISBN编号：7111136179

出版时间：2004-2

出版时间：机械工业出版社

作者：雷世明 编

页数：254

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>

<<焊接方法与设备>>

内容概要

《焊接方法与设备》是根据国家机械职业教育热加工类专业教学指导委员会焊接专业组2002年7月修订的高职高专焊接专业教学计划和课程教学大纲编写的。

《焊接方法与设备》主要讲述各种常用焊接方法的过程本质、质量控制以及相应焊接设备的构成和工作原理，并对焊接方法的新发展作了概括介绍。

全书共分十章；为便于讨论，先在第一章集中介绍电弧焊及其发展中的一些引起共性的内容，如电弧的热源及电源特征、焊丝的熔化和熔滴过渡、母材熔化和焊缝成形规律等；在第二章至第七章中系统介绍焊条电弧焊、埋弧焊、CO₂气体保护焊、熔化惰性气体气体保护焊、钨极惰性气体保护焊、等离子弧焊等弧焊方法与设备；第八章、第九章则主要讲述电阻焊和钎焊的特点、原理及应用；最后一章是为了拓宽专业知识面，对电渣焊、螺柱焊、电子束焊、激光焊、摩擦焊以及高频焊等焊接方法作了简要介绍。

本书着重讲述常用焊接方法应用中的基本理论和实践问题，并列出了大量较实用的焊接工艺参数以供选用，每章末均附有复习思考题。

《焊接方法与设备》为高等职业院校焊接专业规划教材，也可供从事焊接工作的工程技术人员参考。

<<焊接方法与设备>>

书籍目录

前言编者的话绪论第一章 电弧焊基础知识第一节 焊接电弧第二节 焊丝的融化与熔滴过渡第三节 母材融化与焊缝成形第二章 焊条电弧焊第一节 焊条电弧焊的原理及特点第二节 焊条电弧焊设备及工具第三节 焊条电弧焊工艺第三章 埋弧焊第一节 埋弧焊的原理及特点第二节 埋弧焊的自动调节原理第三节 埋弧焊的自动调节原理第四节 埋弧焊的焊接材料与冶金过程第五节 埋弧焊工艺第六节 埋弧焊的其他方法第四章 二氧化碳气体保护电弧焊第一节 CO₂焊的特点及应用第二节 CO₂焊的冶金特性和焊接材料第三节 CO₂焊的冶金特性和焊接材料第四节 CO₂焊工艺第五节 CO₂焊的其他方法第五章 熔化极惰性气体保护电弧焊第一节 MIG焊的特点及应用第二节 MIG焊设备第三节 MIG焊工艺第四节 MIG焊的其他方法第六章 钨极惰性气体保护焊第一节 TIG焊的特点及应用第二节 TIG焊的电流种类和极性第三节 TIG焊设备第四节 TIG焊工艺第五节 TIG焊的其他方法第七章 等离子弧焊接与切割第一节 等离子弧的形成及其特性第二节 等离子弧焊第三节 等离子弧堆焊与喷涂第四节 等离子弧切割第八章 电阻焊第一节 电阻焊的实质、分类及特点第二节 电阻焊的基本原理第三节 点焊、凸焊与缝焊第四节 对焊第九章 钎焊第一节 钎焊原理及特点第二节 钎焊材料第三节 钎焊方法及工艺第十章 其他焊接方法第一节 电渣焊第二节 螺柱焊第三节 高能束焊第四节 磨擦焊第五节 高频焊参考文献

<<焊接方法与设备>>

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>