

<<特种焊接技术问答>>

图书基本信息

书名：<<特种焊接技术问答>>

13位ISBN编号：9787111258780

10位ISBN编号：7111258789

出版时间：2009-2

出版时间：机械工业出版社

作者：刘胜新 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>

<<特种焊接技术问答>>

内容概要

《特种焊接技术问答》以问答的形式全面系统地介绍了特种焊接技术。全书共11章，内容包括特种气体保护焊、摩擦焊、超声波焊、等离子弧焊、激光焊、电子束焊、钎焊、电阻焊、扩散焊、爆炸焊，以及电渣焊的有关基础知识、焊接设备、焊接工艺方面的问题。

《特种焊接技术问答》语言简洁扼要，内容通俗易懂，实用性和针对性强，便于读者有针对性地快速查阅、分析和解决生产中的技术问题。

《特种焊接技术问答》适合于从事焊接技术的工程技术人员、工人阅读，也可供相关专业在校师生参考。

<<特种焊接技术问答>>

书籍目录

- 前言第1章 特殊气体保护电弧焊1.1 特殊气体保护电弧焊技术基础知识1.1.1 什么是焊接电弧？其基本特点是什么？
- 1.1.2 什么是气体保护电弧焊？
- 1.1.3 常用的特殊保护气体有哪些？
- 1.1.4 什么叫保护气体的层流和紊流？
- 1.1.5 气体保护电弧焊分为哪几类？
- 1.1.6 为什么气体保护电弧焊怕风？
- 1.1.7 什么是冷阴极和热阴极？它们有哪些特征？
- 1.1.8 什么是正极性和反极性？
- 1.1.9 什么是TIG焊？
- 1.1.10 我国的TIG焊机有哪些类型？
- 1.1.11 在哪种情况下选择TIG焊比较合理？
- 1.1.12 如何选择TIG焊的保护气体？
- 1.1.13 TIG焊机型号是如何编制的？
- 1.1.14 什么是P-TIG焊？
- 1.1.15 钨极氩弧焊有哪些种类？
- 1.1.16 钨极氩弧焊有哪些特点？
- 1.1.17 什么是氩弧焊打底、电焊盖面工艺？
- 1.1.18 什么是MIG焊？
- 1.1.19 什么是MAG焊？
- 1.1.20 熔化极气体保护电弧焊的优点是什么？
- 1.1.21 怎样控制熔化极电弧焊的电弧弧长？
- 1.1.22 为什么MIG / MAG焊时多采用直流反极性？
- 1.1.23 MIG / MAG焊机型号是如何编制的？
- 1.1.24 什么是T.I.M.E焊？
- 1.1.25 为什么MIG / MAG焊在焊缝中容易形成气孔？
- 1.1.26 在MIG / MAG焊时为什么会出现未焊透现象？
- 1.1.27 TIG焊枪的结构是怎样的？
- 1.1.28 对焊枪的喷嘴有何要求？如何选择？
- 1.1.29 对钨极材料有哪些要求？
- 1.1.30 钍钨丝有哪些优缺点？
- 1.1.31 铈钨丝有哪些优缺点？
- 1.1.32 钨极端部一般采用什么形状？
- 1.1.33 磨削钨极时应注意哪些事项？
- 1.1.34 电弧在惰性气体中燃烧时具有哪些特性？
- 1.1.35 为什么在电流相同的情况下，不同保护气体的电弧电压不同？
- 1.1.36 气体保护电弧焊的焊接质量与哪些因素有关？
- 1.2 氮弧焊1.2.1 氮弧焊的应用范围是什么？
- 1.2.2 氮弧有哪些特性？
- 1.2.3 氮以何种形式存在于奥氏体钢中？
- 1.2.4 氮对焊缝金属的综合性能有哪些影响？
- 1.2.5 氮弧焊有哪些操作技巧？
- 1.2.6 常用不锈钢的熔化极氮弧焊焊接参数如何确定？

<<特种焊接技术问答>>

1.3 Ar+He混合气体TIG焊1.3.1 Ar+He混合气体TIG焊可焊哪些金属？

1.3.2 Ar+He混合气体电弧有哪些特点？

1.3.3 Ar+He混合气体比例对电弧特性有何影响？

1.3.4 Ar+He混合气体比例对焊缝熔深有何影响？

1.3.5 Ar+He混合气体比例对焊接的可操作性有何影响？

1.3.6 Ar+He混合气体TIG焊接镁合金的接头组织形态如何？

1.3.7 Ar+He混合气体TIG焊接镁合金的接头显微硬度如何分布？

1.3.8 Ar+He混合气体TIG焊接镁合金的接头强度如何？

1.3.9 Ar+He混合气体TIG焊接镁、铝合金有何优缺点？

.....第2章 摩擦焊第3章 超声波焊第4章 等离子弧焊接技术第5章 激光焊第6章 电子束焊第7章 钎焊第8章 电阻焊第9章 扩散焊第10章 爆炸焊第11章 电渣焊参考文献

<<特种焊接技术问答>>

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>