第一图书网, tushu007.com

<<埋弧自动焊>>

图书基本信息

书名：<<埋弧自动焊>>

13位ISBN编号：9787538147094

10位ISBN编号：7538147098

出版时间：2007-4

出版时间：辽宁科技

作者：吴敢生

页数：374

字数：315000

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

埋弧自动焊具有生产率高、机械化程度高、焊接质量好且稳定的优点。
在金属结构、桥梁、压力容器、石油化工、核容器、石油天然气管线、船舶制造等领域，埋弧自动焊获得了广泛的应用。
埋弧焊的工作量非常大，所消耗的钢材、焊丝、焊剂的量也很大。
因此，虽然埋弧焊技术比较成熟，不是最新技术，但在生产也中断出现质量问题，焊接设备也会不可避免地出现故障。
　　诚然，解决生产实际问题是离不开理论指导的。
但是，在生产现场，普遍反映焊接的理论深奥，比较难懂。
的确，焊接技术涉及到材料科学、力学、电学等基础知识。
新的焊机均应用集成电路和计算机。
为此，本书在讲述必要的理论时，用简单、浅显的语言，配合图表、照片等，用曲线、数据说明问题，尽量避免繁琐。
相信具有中等文化程度的工人和技术人员都能读懂其中最实用的部分。
并且，本书也留有一定的提高水平的空间，供读者深入研究参考。
　　本书是在大量调研的基础上完成的。
除了听取现场同行的意见外，借鉴了近年来国内外有关埋弧焊的书籍及论文。
全书介绍了20多个实例。
在此，作者并代表从中受益的读者，向本书引用文献的作者表示衷心的感谢！

第一图书网, tushu007.com

<<埋弧自动焊>>

书籍目录

第一章　概述　　第一节　埋弧自动焊的物理现象　　第二节　埋弧自动焊的化学反应区　第三节　埋弧焊接头金相组织及机械性能　第四节　埋弧焊的特点及应用　第五节　埋弧自动焊技术的新进展第二章　焊接材料　第一节　焊接材料简介　第二节　埋弧焊用得焊丝与焊剂的国家标准　　第三节　焊剂的碱度及其对焊剂性能的影响　第四节　国产焊剂综述　　第五节　埋弧焊焊接材料的选择　第六节　新型高强度、高韧性管线钢埋弧焊焊丝第三章　埋弧自动焊焊机　第一节　埋弧焊机概述　第二节　等速送丝式埋弧焊机　第三节　MZ－1000型变速送丝埋弧焊机　第四节　MZ－1－1000型变速送丝埋弧焊机　第五节　埋弧自动焊机故障排除实例　第六节　埋弧自动焊机的安装与维护　第四章　焊前准备工作及工艺规范参数选择　第一节　焊缝坡口形式及尺寸的选择　第二节　坡口的气割工艺　第三节　焊接接头的焊前处理　第四节　焊接规范参数的选择　第五节　有关埋弧焊的经验公式及图例　第六节　标准埋弧焊焊规范举例第五章　新型高效埋弧焊　第一节　多丝埋弧焊　第二节　窄间隙埋弧焊　第三节　埋弧自动焊单面焊双面成形技术第六章　常用金属材料的埋弧焊　第一节　碳素结构钢的埋弧焊　第二节　低合金高强钢的埋弧焊　第三节　低温钢的埋弧焊　第四节　低合金耐热钢的埋弧焊　第五节　有锈钢的埋弧自动焊第七章　埋弧堆焊　第一节　埋弧堆焊概述　第二节　堆焊材料　第三节　轧辊埋弧堆焊　第四节　带极埋弧堆焊第八章　埋弧自动焊简易机械化方案设计　　第一节　焊接简易机械化的基础知识　第二节　长直线焊缝（钢板对接、筒体纵缝）的焊接机械化方案　第三节　筒体环焊缝焊接机械化方案设计　第九章　埋弧自动焊的焊接缺陷　第一节　焊接缺陷的定义、分类及危害　　第二节　埋弧焊的高温裂纹　第三节　埋弧焊的低温裂纹　第四节　埋弧焊焊缝气孔产生原因及对策　　第五节　埋弧焊接头的形状缺陷主要参考文献

第一图书网, tushu007.com

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