

<<电弧焊基础>>

图书基本信息

书名：<<电弧焊基础>>

13位ISBN编号：9787560318189

10位ISBN编号：7560318185

出版时间：2003-2

出版时间：哈尔滨工业大学出版社

作者：杨春利 编

页数：226

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>

## &lt;&lt;电弧焊基础&gt;&gt;

## 内容概要

本教材是焊接专业的主要教材之一，主要讨论了焊接电弧物理、焊接熔化现象、非熔化极和熔化极气体保护电弧焊、等离子弧焊、埋弧焊等机械化自动化电弧焊方法、设备和实际焊接工艺。在各章中增加了国外近年来发展起来的新技术和新工艺，如活性化TIG焊（A—TIC）、热丝TIG焊、表面张力过渡（STT）、空心阴极真空电弧焊（HCVAW）、数字化焊接电源、双丝焊等。

为了便于深入地讲授电弧焊及其发展中一些共同性的基本理论和实践问题，本书首先讨论了焊接电弧的热源和力源特征、焊丝的熔化和熔滴过渡、钨极氩弧焊、等离子弧焊、熔化极氩弧焊、CO<sub>2</sub>电弧焊、埋弧焊的基本原理、特点和应用方面的知识，并给出这些方法和设备的整体概念。

这样的编排有利于根据各校学时的实际情况合理安排授课内容。

本书为高等工业学校焊接专业（材料成型与控制工程专业）教材，也可供材料加工工程、热加工、机械以及造船等专业的师生和工程技术人员参考。

## <<电弧焊基础>>

### 书籍目录

绪言第1章 焊接电弧基础1.1 焊接电弧机理1.2 焊接电弧特性1.3 电弧焊中的保护气1.4 电弧的引燃与稳弧措施第2章 电弧焊熔化现象2.1 母材熔化与焊缝成形2.2 焊丝熔化与熔滴过渡第3章 钨极氩弧焊3.1 钨极氩弧焊特点与应用3.2 TIG焊中的钨电极3.3 焊接方法3.4 焊接条件的选择3.5 焊接技术第4章 等离子弧焊接4.1 等离子弧的产生及其特性4.2 等离子弧焊接设备4.3 等离子弧焊接第5章 CO<sub>2</sub>气体保护电弧焊5.1 CO<sub>2</sub>电弧焊原理与特点5.2 CO<sub>2</sub>电弧焊的金属化学基础5.3 熔滴过渡与焊接条件的选择5.4 焊接飞溅5.5 CO<sub>2</sub>电弧焊设备5.6 等速送丝调节系统5.7 CO<sub>2</sub>电弧焊实际5.8 特种CO<sub>2</sub>电弧焊第6章 熔化极氩弧焊第7章 埋弧焊

<<电弧焊基础>>

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>