

<<焊接工程基础>>

图书基本信息

书名：<<焊接工程基础>>

13位ISBN编号：9787111098294

10位ISBN编号：7111098293

出版时间：2005-3

出版时间：机械工业出版社

作者：熊腊森 编

页数：357

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>

## <<焊接工程基础>>

### 内容概要

本书由三篇组成：第一篇焊接方法及设备主要论述焊接电弧物理基础、熔滴过渡基本理论、焊接自动化调节原理；介绍工程中常用焊接方法（电弧焊、电阻焊）的特点、应用和相关的设备电气原理、新型焊接自动控制技术；简述先进制造技术。

第二篇金属材料焊接在概述金属材料焊接性基本理论的基础上，重点介绍常用工程材料如合金结构钢、耐热钢、不锈钢。

铸铁和有色金属焊接。

第三篇焊接结构重点介绍焊接应力与变形；焊接结构的脆性断裂和疲劳强度以及焊接接头的强度与计算等基本理论。

本书供高校材料成形与控制专业及大中专热加工工程专业学生使用，也可供机械、造船等专业师生和工程技术人员参考。

<<焊接工程基础>>

作者简介

熊腊森，1947年生于湖北云梦。

1970年毕业于华中工学院并留校工作。

1983年至1984年在美国威斯康星大学机械工程系做访问学者，完成美国焊接研究委员会（WRC）委托的两项科研课题；1987年赴日本大阪参加第一届国际激光材料加工会议，宣读四篇研究论文，现任教于华中科技大学。

编

## &lt;&lt;焊接工程基础&gt;&gt;

## 书籍目录

前言绪论第一篇 焊接方法及设备 第一章 电弧焊基础知识 第一节 焊接电弧 第二节 焊接电弧中的能量平衡及电弧力 第三节 磁场对电弧的作用 第四节 焊丝的熔化及熔滴过渡 第五节 母材熔化和焊缝成形的影响 第二章 电弧焊自动控制基础 第一节 熔化极自动电弧焊的自动调节系统 第二节 恒速调节系统 第三节 电弧焊的程序自动控制 第三章 埋弧焊 第一节 埋弧焊的特点及应用 第二节 埋弧焊机 第三节 埋弧焊技术 第四章 熔化极气体保护电弧焊 第一节 熔化极气体保护电弧原理及分类 第二节 熔化极气体保护焊的气体选择与冶金特性 第三节 惰性及混合气体保护焊 第四节 CO<sub>2</sub>气体保护焊 第五节 药芯焊丝电弧焊 ..... 第五章 钨极氩弧焊 第六章 等离子弧焊 第七章 电阻钎 第八章 新型焊接自动控制技术第二篇 金属材料焊接 第九章 金属焊接性基础 第十章 合金结构钢及铸铁的焊接 第十一章 耐热钢、不锈钢的焊接 第十二章 有色金属的焊接第三篇 焊接结构 第十三章 焊接应力与变形 第十四章 焊接接头强度及计算 第十五章 焊接结构的脆性断裂 第十六章 焊接接头和焊接结构的疲劳强度参考文献

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>