

<<铝合金车体焊接工艺>>

图书基本信息

书名：<<铝合金车体焊接工艺>>

13位ISBN编号：9787111288800

10位ISBN编号：7111288807

出版时间：2010-1

出版时间：机械工业出版社

作者：王炎金 编

页数：197

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>

<<铝合金车体焊接工艺>>

内容概要

《铝合金车体焊接工艺》由六篇构成，每篇根据归类，又分为不同的章节。

第一篇是铝合金车体制造工艺基础篇，主要叙述铝合金车体生产过程中的专业技术基础；第二篇是铝合金车体制造工艺模式篇，详细介绍了世界各主要公司的铝合金车体制造工艺模式；第三篇主要介绍铝合金焊接质量检测和控制的方法；第四篇是焊接培训篇，介绍了焊接培训的各种技巧和培训内容；第五篇是铝及铝合金焊接职业健康与安全环保篇，介绍了铝合金焊接烟尘对健康的危害及治理方法；第六篇是铝合金车体工装设计篇，介绍了工装夹具的设计原则和方法。

《铝合金车体焊接工艺》是铝合金车体制造的专业技术性图书，可供工程技术人员、高等院校相关专业师生、企业技术管理者使用，特别适合从事铁路设备制造工厂和从事焊接的技术人员使用。

《铝合金车体焊接工艺》未经作者本人和机械工业出版社共同许可，不可以进行任何形式的电子化处理、复制及销售。

<<铝合金车体焊接工艺>>

书籍目录

序前言第一篇 铝合金车体制造工艺基础篇第一章 绪论第一节 铝合金车体在轨道车辆上的基本概念第二节 铝合金车体的优点和在我国的发展概况第三节 铝合金车体典型结构和各自优缺点第二章 铝合金车体的设计工艺性技术第一节 铝型材设计工艺性技术第二节 铝合金车体结构设计精细化技术第三节 铝合金车体结构设计标准化技术第三章 铝及铝合金材料第一节 铝及铝合金材料的应用领域第二节 铝及铝合金材料的物理特性第三节 铝及铝合金材料的分类第四节 铝及铝合金材料的焊接性第四章 铝及铝合金焊接材料第一节 焊接保护气体第二节 焊接填充材料第五章 铝及铝合金焊前准备和焊后处理第一节 接头设计和接头准备第二节 机械清理第三节 化学清洗第四节 铝合金焊缝打磨处理第五节 焊后热处理第六章 铝合金焊前预热和焊后火焰调修第一节 焊前预热第二节 焊后火焰调修第七章 铝及铝合金MIG焊焊接设备和工艺第一节 MIG焊工艺的定义第二节 MIG焊焊接设备第三节 MIG焊电弧方式第四节 MIG焊起弧、收弧和焊接过程第五节 MIG焊坡口设计第六节 MIG焊焊接参数参考值第七节 MIG焊焊接缺陷产生的种类和原因第八章 铝合金车体自动焊技术第一节 铝合金车体自动焊技术在铁路车辆行业发展概况第二节 铝合金车体自动焊特点第三节 铝合金车体自动焊实施的关键要点第四节 铝合金车体自动焊常见故障和处理方法第九章 铝及铝合金TIG焊焊接设备和工艺第一节 TIG焊工艺的定义第二节 TIG焊电源种类第三节 TIG焊焊接设备构成第四节 TIG焊操作第五节 TIG脉冲焊第六节 铝及铝合金TIG焊工艺第十章 铝及铝合金冲压技术第一节 冲压下料技术第二节 弯曲成形技术第三节 蒙皮成形技术第四节 成形工件调形技术第十一章 铝及铝合金加工技术第一节 铝型材及车体小部件加工技术第二节 铝合金车体大部件加工技术第二篇 铝合金车体制造工艺模式篇第十二章 侧墙制造工艺模式第一节 模块化侧墙制造工艺模式第二节 开式型材侧墙制造工艺模式第三节 闭式型材侧墙制造工艺模式第十三章 车顶制造工艺模式第一节 板梁结构车顶制造工艺模式第二节 带有内嵌式空调机组座的车顶制造工艺模式第三节 圆顶车顶制造工艺模式第十四章 底架制造工艺模式第一节 城轨车底架制造工艺模式第二节 高速车底架制造工艺模式第十五章 铝合金车体总组成制造工艺模式第三篇 铝及铝合金焊接质量检验及控制篇第十六章 铝及铝合金产品的焊缝质量检验第一节 外观检验第二节 焊缝掰开试验第三节 宏观断口检测第四节 X射线检测第五节 超声波检测第六节 焊接接头力学性能试验第七节 渗透检测第八节 金相检验第九节 腐蚀试验第十节 硬度试验第十七章 产品形位公差检验第一节 尺寸检验第二节 轮廓检验第三节 形位公差等综合检验第四篇 焊接培训篇第十八章 如何培训焊工第一节 焊工应该掌握的基本概念第二节 节约材料的基本功训练方法第三节 打底焊的技能培训第四节 焊接操作技能培训要点第五节 铝合金焊工培训内容和考证规定第十九章 MIG焊焊工培训步骤第一节 MIG焊焊接设备使用训练第二节 码(堆)焊道基本功训练第三节 打底焊道训练第四节 平焊位置的单道角焊第五节 平焊位置的单道对接焊第六节 平焊位置的多道角焊第七节 铝管平焊位置的单道对接焊第八节 铝板平焊位置的多道对接焊第九节 横焊位置的多道角焊和对接焊第十节 立向上位置的多道角焊和对接焊第十一节 仰焊位置的多道角焊和对接焊第十二节 管水平固定位置的多道焊接第二十章 TIG焊焊工培训步骤第一节 TIG焊焊接设备使用培训第二节 建立电弧,形成熔池第三节 铝板上的平焊堆焊第四节 平焊位置上的单道角焊第五节 在铝板上进行平焊位置的单道对接焊第六节 在板材上进行平焊位置上的多道角焊第七节 铝管单道焊和多焊道平焊第八节 平焊铝板多道对接焊第九节 横焊多焊道角焊和对接焊第十节 立式多焊道角焊和对接焊第十一节 仰焊位置多道角焊和对接焊第十二节 水平固定位置多焊道铝管焊接第五篇 铝及铝合金焊接职业健康与安全环保篇第二十一章 铝及铝合金焊接的职业健康和烟尘危害第一节 铝及铝合金焊接的职业健康安全要求第二节 焊接烟尘的产生机理第三节 焊接烟尘的成分及危害第二十二章 铝合金焊接烟尘的治理第一节 劳动保护方法第二节 局部除尘治理方法第三节 焊接烟尘的整体厂房治理第四节 工程实例——CRH3高速列车焊接厂房除尘除湿空调工程第六篇 铝合金车体工装设计篇第二十三章 铝合金车体小部件工装设计第一节 可翻转工装设计方法第二节 多点过定位设计方法第三节 快速压紧设计方法第二十四章 铝合金车体大部件工装设计第一节 通用工装设计理念第二节 工装整体翻转设计理念第三节 在工装中设置工件挠度和焊接反变形的的方法第四节 大型工装设计举例

<<铝合金车体焊接工艺>>

<<铝合金车体焊接工艺>>

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>