

<<高级焊工技术与实例>>

图书基本信息

书名：<<高级焊工技术与实例>>

13位ISBN编号：9787534544255

10位ISBN编号：7534544254

出版时间：2004-12

出版时间：江苏科学技术出版社

作者：王克鸿 编

页数：549

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>

## <<高级焊工技术与实例>>

### 内容概要

《高级焊工技术与实例》共分10章。

第1-6章分别介绍了新型埋弧自动焊、气体保护焊、高能密度焊、压力焊、螺柱焊和喷涂与喷焊技术及总分应用实例。

第7章和第8章详细阐述了几种典型弧焊电源的结构，电气图和电子产品的钎焊技术，第9章介绍了弧焊机器人焊接的基本知识、操作方法和智能化焊接的向个典型实例，第10章就五个典型产品的焊接工艺等进行了分析探讨。

《高级焊工技术与实例》编写既注重焊接技术本身的介绍，也注重焊接实际中的应用及其实际实例，同时注意将新的、先进的焊接技术介绍给大家。

《高级焊工技术与实例》不但适用于广大高级焊工朋友，而且适用于企业事业单位的焊接技术人员和管理人员。

同时还可供高等院校与中等专业院校材料加工专业和机械制造专业的师生参考。

## &lt;&lt;高级焊工技术与实例&gt;&gt;

## 书籍目录

1 埋弧自动焊1.1 埋弧自动焊技术的发展1.1.1 概述1.1.2 埋弧自动焊的发展1.2 细丝埋弧自动焊1.2.1 概述1.2.2 细丝埋弧自动焊的优势1.2.3 细丝埋弧自动焊的焊接技术要点1.2.4 细丝埋弧自动焊焊接工艺1.2.5 细丝埋弧自动焊焊接实例1.3 窄间隙埋弧自动焊1.3.1 概述1.3.2 窄间隙弧自动焊的技术关键1.3.3 窄间隙弧自动焊的焊接工艺1.3.4 窄间隙埋弧自动焊实例1.4 双(多)丝埋弧自动焊1.4.1 概述1.4.2 双(多)丝埋弧自动焊基本原理1.4.3 双丝埋弧自动焊的特点1.4.4 双丝埋弧自动焊实例1.5 埋弧带极堆焊1.5.1 概述1.5.2 埋弧带极堆焊的特点1.5.3 埋弧带极堆焊的技术关键1.5.4 埋弧带极堆焊的工艺实例2 气体保护电弧焊2.1 概述2.1.1 分类2.1.2 气体保护弧焊的应用范围2.2 熔化极惰性气体保护电弧焊2.2.1 熔化极惰性气体保护弧焊的特点及应用2.2.2 熔化极惰性气体保护弧焊的溶滴过渡形式2.2.3 熔化极惰性气体保护焊工艺2.3 熔化极混合气体保护电弧焊2.3.1 熔化极混合气体保护电弧焊的特点及应用2.3.2 熔化极混合气体保护电弧焊的溶滴过渡形式2.3.3 熔化极混合气体保护电弧焊工艺2.4 溶化极脉冲氩弧焊2.4.1 溶化极脉冲氩弧焊的原理2.4.2 溶化极脉冲氩弧焊溶滴过的特点2.4.3 溶化极脉冲氩弧焊焊接规范参数的选择2.4.4 溶化极脉冲氩弧焊的应用2.5 窄间隙活性间气体保护电弧焊和气电横、立、仰焊2.5.1 窄间隙活性间气体保护焊2.5.2 气电横、立、仰焊2.6 非熔化极惰性气体保护电弧焊2.6.1 非熔化极惰性气体保护电弧焊的特点及应用2.6.2 非熔化极惰性气体保护电弧焊工艺2.7 高效气体保护焊方法.....3 高能密度焊4 压力焊5 螺柱焊6 喷涂与喷焊7 焊接机器人自动化、智能化技术8 电子产品的钎焊技术9 弧焊电源概述与实例10 产品焊接实例参考文献

## <<高级焊工技术与实例>>

### 编辑推荐

焊接是制造业重要的组成部分，也是一门新兴的科学技术，制造技术的发展离不开焊接方法。自动化、智能化技术不仅丝毫没有降低对焊工技术和经验的要求，即使机器人焊接也同样需要操作焊工的经验进行姿态、位置和规范的制定，实际上随焊接技术的对焊接技师、高级焊工的技术经验等提出了越来越高的要求。

同时随着我国科技的发展，作为工业基础的制造已经我国工业的支柱，对技术工人数量和素质的要求必将同步增长，但目前我国经验丰富、技能高超的焊接工人无数量还是技术水平都显不足。

本书的编写正是为广大高级焊工提供一本介绍焊接技术、实例、操作及其发展应用方面的书。

本书也可作为焊接技术人员和相关院校师生的参考书。

<<高级焊工技术与实例>>

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>