

<<有色金属焊接>>

图书基本信息

书名：<<有色金属焊接>>

13位ISBN编号：9787111043508

10位ISBN编号：7111043502

出版时间：1995-03

出版时间：机械工业出版社

作者：顾曾迪

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>

<<有色金属焊接>>

内容概要

本书是根据1987年版修订的，还结合焊接技术的新发展，对部分章节作了调整与增删；同时力求全面采用新的技术标准。

本书着重介绍了常用的铝、铜、钛及其合金的焊接知识及工艺。

对纯镍、纯银、镁及镁合金、锆及锆合金、铅及铅合金和异种金属的焊接技术也作了较详细的阐述。

为使读者能全

面地了解有色金属的焊接特点，书中对金属的焊接性、焊接材料、焊接设备、焊接工艺、焊接操作技术以及焊接的质量检验等均作了叙述。

在叙述有色金属焊接方法时，除了介绍常用的

手工钨极氩弧焊、钨极脉冲氩弧焊、自动熔化极氩弧焊外，还探讨了半自动熔化极脉冲氩弧焊、等离子弧焊、真空电子焊、电阻点焊、缝焊和钎焊等。

本书可供中级以上焊工和初、中级技术人员阅读，也可作为高等院校焊接专业师生的参考书以及培训有色金属焊接专业人员的教材。

<<有色金属焊接>>

书籍目录

目录

第1版前言

第2版前言

第一章 铝及铝合金焊接

第一节 铝及铝合金的性能

一、材料的种类及性能

二、材料的焊接特性

第二节 铝及铝合金的焊接技术

一、焊接方法

二、焊接材料的选择

三、焊丝、焊件的清洗

第三节 气焊

一、气焊的特点及工艺

二、气焊操作方法

三、焊后清洗

第四节 钨极氩弧焊

一、钨极氩弧焊的特点

二、手工钨极氩弧焊

三、自动钨极氩弧焊

四、交流钨极脉冲氩弧焊

第五节 熔化极氩弧焊

一、熔化极氩弧焊的特点

二、自动熔化极氩弧焊

三、焊接实例

四、半自动熔化极氩弧焊

五、焊接实例

六、熔化极脉冲氩弧焊

七、焊接实例

第六节 真空电子束焊

一、焊接的特点

二、焊接设备

三、焊接工艺参数的选择

四、焊接工艺

第七节 电阻点焊、缝焊

一、点焊、缝焊的特点

二、点焊、缝焊的设备

三、焊前准备

四、点焊、缝焊工艺参数的选择

五、点焊、缝焊焊缝中的缺陷

第八节 钎焊

一、钎焊的特点

二、焊件的清理和装配

三、钎料和钎剂的选择

四、钎焊工艺要点

第九节 熔焊焊接缺陷及焊缝质量检验

<<有色金属焊接>>

- 一、焊接缺陷
- 二、焊缝质量检验
- 第二章 铜及铜合金焊接
- 第一节 铜及铜合金的性能
- 一、材料的种类及性能
- 二、材料的焊接特性
- 第二节 铜及铜合金的焊接技术
- 一、焊接材料的选择
- 二、焊前准备
- 第三节 纯铜的焊接
- 一、气焊
- 二、碳弧焊
- 三、焊接实例
- 四、手工电弧焊
- 五、焊接实例
- 六、手工钨极氩弧焊
- 七、焊接实例
- 八、纯铜烘筒、锡林的自动钨极氩弧焊
- 九、埋弧焊
- 十、焊接实例
- 十一、自动熔化极氩弧焊
- 十二、焊接实例
- 十三、等离子弧焊接
- 第四节 黄铜的焊接
- 一、焊接材料及焊前预热
- 二、焊接方法
- 三、铸件的焊补
- 四、电阻点焊
- 第五节 青铜的焊接
- 一、铝青铜的焊接
- 二、锡青铜的焊接
- 三、硅青铜的焊接
- 第六节 钎焊
- 一、钎焊的特点
- 二、焊件的清理和装配
- 三、钎料和钎剂的选择
- 四、钎焊工艺要点
- 第七节 焊接缺陷及焊接接头质量检验
- 一、焊接缺陷
- 二、焊接接头质量检验
- 第三章 钛及钛合金焊接
- 第一节 钛及钛合金的性能
- 一、材料的种类及性能
- 二、材料的焊接特性
- 第二节 钨极氩弧焊
- 一、焊前准备
- 二、焊接区的气体保护措施

<<有色金属焊接>>

三、氩弧焊工艺

四、焊接实例

五、直流钨极脉冲氩弧焊

第三节 等离子弧焊接

一、焊接的特点及工艺

二、焊接实例

第四节 电阻点焊、缝焊

一、电阻点焊

二、缝焊

第四章 锆及锆合金焊接

第一节 锆及锆合金的性能

一、材料的种类及性能

二、材料的焊接特性

第二节 钨极氩弧焊

一、焊前准备

二、填充焊丝的选择

三、焊接区的气体保护措施

四、氩弧焊工艺

五、钨极脉冲氩弧焊

六、焊接实例

七、真空充氩焊

第三节 电阻点焊

一、点焊的特点

二、焊前准备

三、点焊工艺参数的选择

四、点焊接头性能

第五章 镁及镁合金焊接

第一节 镁及镁合金的性能

一、材料的种类及性能

二、材料的焊接特点

第二节 镁及镁合金的焊接技术

一、焊接设备及材料的选择

二、坡口及装配间隙

三、焊前清理

四、焊前预热及焊后热处理

第三节 气焊

一、气焊的特点及工艺

二、气焊操作方法

第四节 钨极氩弧焊

一、焊接的特点及工艺

二、焊接操作技术

第五节 电阻焊

一、点焊的特点

二、焊前准备

三、点焊工艺参数的选择

第六节 焊接缺陷及安全技术

一、焊接缺陷

<<有色金属焊接>>

- 二、缺陷的焊补
- 三、安全技术
- 第六章 纯镍的焊接
 - 第一节 纯镍的性能
 - 一、材料的种类及性能
 - 二、材料的焊接特性
 - 三、纯镍的焊接技术
 - 第二节 钨极氩弧焊
 - 一、填充焊丝的选择
 - 二、氩弧焊工艺
 - 三、焊接实例
 - 第三节 手工电弧焊
 - 一、焊接的特点及工艺
 - 二、手工电弧焊操作方法
 - 第四节 电阻点焊
 - 一、点焊的特点
 - 二、点焊工艺参数的选择
- 第七章 纯银的焊接
 - 第一节 纯银的性能
 - 一、材料的种类及性能
 - 二、材料的焊接特性
 - 第二节 纯银的焊接技术
 - 一、气焊
 - 二、钨极氩弧焊
 - 三、银复合板的焊接
- 第八章 异种金属焊接
 - 第一节 纯铜与其它金属的焊接
 - 一、纯铜与不锈钢的焊接
 - 二、焊接实例
 - 三、T2纯铜管与碳钢、不锈钢法兰的焊接
 - 四、硅钢片上自动堆焊纯铜层
 - 第二节 纯镍与其它金属的焊接
 - 一、纯镍与奥氏体不锈钢的焊接
 - 二、氢氧化钾反应锅中纯镍与低碳钢的焊接
 - 第三节 Mone1 - 400合金与20g钢的焊接
 - 一、焊接试验
 - 二、焊接实例
 - 第四节 纯铜与锡磷青铜、黄铜和碳钢的电阻钎焊
 - 一、纯铜与锡磷青铜的钎焊
 - 二、纯铜与黄铜的钎焊
 - 三、纯铜与碳钢的钎焊
- 第九章 铅的焊接
 - 第一节 铅的性能
 - 一、材料的种类及性能
 - 二、材料的焊接特性
 - 第二节 铅的焊接技术
 - 一、器具和专用工具

<<有色金属焊接>>

二、焊接火焰的调节

三、焊前准备

第三节 铅的焊接操作

一、平焊

二、立焊

三、横焊

四、仰焊

五、角接焊

六、焊接实例

第四节 焊缝质量检验及劳动防护措施

一、焊缝的质量检验

二、劳动防护措施

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>