

<<焊接结构制造技术与装备>>

图书基本信息

书名：<<焊接结构制造技术与装备>>

13位ISBN编号：9787111210511

10位ISBN编号：7111210514

出版时间：2007-4

出版时间：机械工业

作者：宗培言

页数：327

字数：506000

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>

<<焊接结构制造技术与装备>>

内容概要

本教材以焊接结构制造工艺过程为主线，全面论述焊接结构制造中的工艺规程编制、备料加工、装配焊接及装备、典型焊接结构的制造技术、质量控制与检测、焊接生产环保和安全等五大板块，共8章。

本教材较全面地反映了焊接结构制造的新技术、新方法和新装备。

本教材可作为普通高等学校材料成形及控制工程、材料加工工程（焊接方向）、焊接技术与工程的专业课教材，同时也可作为焊接结构制造企业及与焊接技术相关的工程技术人员的参考书。

<<焊接结构制造技术与装备>>

作者简介

宗培言，教授，毕业于山东工业大学，现为沈阳大学机械工程学院教师。
长期从事焊接冶金和特种焊条的研究开发工作。

主持、参与完成省部级科研课题3项，其中“高炉阀门冷焊抗裂堆焊焊条的研制与应用”课题，通过原冶金部科技成果鉴定，并获科技进步三等奖；组织和参与完成省部级

<<焊接结构制造技术与装备>>

书籍目录

序前言	第1章 绪论	1.1 焊接结构的特点及应用	1.1.1 焊接结构的应用及分类	1.1.2 焊接结构生产的特点	1.2 焊接结构制造的发展趋势	1.2.1 焊接结构的发展	1.2.2 焊接材料的发展	1.2.3 焊接生产自动化的发展										
	第2章 焊接结构制造工艺规程及焊接专家系统	2.1 焊接工艺评定	2.1.1 焊接工艺评定概述	2.1.2 焊接工艺评定试验简述	2.2 焊接工艺规程	2.2.1 焊接工艺规程概述	2.2.2 基本术语	2.2.3 编制工艺规程的依据	2.2.4 工艺规程的内容与编制									
	2.3 焊接结构生产工艺流程及控制	2.3.1 生产前的准备	2.3.2 金属加工	2.3.3 装配一焊接	2.3.4 成品加工	2.4 焊接专家系统及应用	2.4.1 专家系统简介	2.4.2 焊接专家系统的类型和应用										
	第3章 零件的加工工艺	3.1 钢材准备	3.1.1 钢材加工概述	3.1.2 钢材的表面预处理	3.1.3 钢材的矫正	3.1.4 放样、划线与号料	3.2 钢材的下料	3.2.1 机械切割	3.2.2 执切割	3.2.3 边缘加工与制孔	3.3 成形	3.3.1 板材的压弯	3.3.2 管材和型材的弯曲	3.3.3 板材的卷制	3.3.4 板材的压延	3.3.5 特种成形技术简介		
	第4章 焊接结构的装配及工艺装备	4.1 装配的基本条件及工件的定位	4.1.1 装配的基本条件	4.1.2 工件的定位	4.2 焊接结构的装配	4.2.1 对焊件装配质量的要求	4.2.2 装配前的准备	4.2.3 装配	4.2.4 装配的质量检验与公差	4.3 装配焊接夹具及装备	4.3.1 概述	4.3.2 装焊夹具	4.3.3 夹紧夹具的设计	4.3.4 焊接夹具计算机辅助设计	4.4 焊接变位机械	4.4.1 焊件变位机械	4.4.2 焊机变位机械	4.4.3 焊工变位机械
	第5章 焊接生产的机械化与自动化	5.1 概论	5.1.1 焊接生产过程的机械化与自动化	5.1.2 机械化与自动化焊接装备的种类	5.1.3 机械化与自动化焊接装备的功能与组成	5.2 焊接变位机械组合	5.2.1 梁柱的焊接变位机械组合	第6章 典型焊接结构的制造技术	第7章 焊接生产质量的控制与检验	第8章 焊接清洁生产和生产安全技术参考文献							

<<焊接结构制造技术与装备>>

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>