

<<焊管机组的研究与进展>>

图书基本信息

书名：<<焊管机组的研究与进展>>

13位ISBN编号：9787118046243

10位ISBN编号：7118046248

出版时间：2006-10

出版时间：国防工业出版社

作者：赖明道、吴学礼、于恩林、吴坚

页数：286

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>

<<焊管机组的研究与进展>>

内容概要

本书着重对多年来焊管生产中所存在的部分重要问题，进行理论阐述并介绍试验研究结果。其中第1章、第2章是关于高频直缝焊管机组的力能参数分析和焊接过程的参数优化及闭环控制系统；第3章、第4章是关于双层和多层卷焊管机组的理论分析和生产实践；第5章是关于高频对接螺旋焊管机组成型焊接部分的理论分析和工业试验；第6章是关于内螺纹管机组关键部分的理论分析和实验；第7章是关于焊管成型这种大挠度弹塑性的双重非线性问题的有限单元法和有限条元法分析。

本书可供从事焊管的生产和研究人员使用，也可供高等院校的教学科研人员参考。

<<焊管机组的研究与进展>>

作者简介

赖明道，1928年8月生，重庆人。
1949年毕业于中央工业专科学校，1957年毕业于哈尔滨工业大学研究生班。
曾历任东北重机学院、燕山大学系主任和研究所所长、教授和博士生导师。
并曾兼任河北省金属学会常务理事及钢管委员会主任。
和中国金属学会焊管委员会委员。
主要从事超薄带轧制和焊接钢管方面的研究，曾获得多项省部级科技成果奖。
在国内外发表了30多篇论文，并获得国务院特殊津贴。

<<焊管机组的研究与进展>>

书籍目录

第1章 高频直缝焊管机组1.1 成型机组的力能参数分析及计算1.2 成型机组力能参数的实验与分析1.3 成型机组滚动直径的计算1.4 焊接温度的计算1.5 开口角的计算及其对加热过程的影响1.6 挤压辊顶锻力的计算1.7 开口孔型的接触压力参考文献第2章 焊接过程的综合自动控制2.1 焊接过程主要工艺参数的微机实时监测2.2 焊接挤压力的微机自动控制2.3 焊接温度的单变量功率自动控制2.4 焊接温度的多输入前馈自动控制2.5 高频直缝焊管挤压力的检测2.6 焊管生产中的速度检测装置2.7 高频直缝焊接主要工艺参数的优化2.8 高频焊接过程的微机综合自动控制2.9 具有分级结构的模糊自适应控制参考文献第3章 双层卷焊管机组3.1 焊管的工艺3.2 孔型设计方法3.3 计算机在孔型设计中的应用3.4 过成型的理论分析3.5 成型质量的理论分析及实验研究3.6 定径辊减壁区轧制压力及腰鼓形芯棒轴向力的确定3.7 定径辊减壁区轧制压力及锥柱形芯棒轴向力的确定3.8 连续感应焊的探讨3.9 电阻直热钎焊设备及工艺3.10 套管式辐射钎焊的理论分析与实践研究3.11 成型机组综合测试研究3.12 镀锌涂塑工艺及其生产线3.13 钎焊过程与预热过程模糊自适应温控系统参考文献第4章 三层和四层卷焊管机组第5章 高频对接螺旋焊管机组第6章 内螺纹管机组第7章 弹塑性有限元法和样条有限条法的应用

<<焊管机组的研究与进展>>

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>