

《工程焊接冶金学》

图书基本信息

书名：《工程焊接冶金学》

13位ISBN编号：9787111036203

10位ISBN编号：7111036204

出版时间：1997-4-1

出版社：机械工业出版社

作者：何月秋

页数：476

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《工程焊接冶金学》

内容概要

本套教材是应继续工程教育之所需，为从事锅炉、压力容器或钢结构的制造与安装和石油化工建设施工与检修等与焊接有关的非焊接专业中级技术人员编写的。本书是这套教材四册之一。主要研究金属材料在熔焊条件下，焊接传热学、化学冶金和物理冶金学的普遍规律，分析金属材料的焊接性，同时介绍了各种金属材料焊接的典型工程实例，为读者解决工程实际问题、制定合理的焊接工艺方案及提高产品的焊接质量提供了理论依据和工程实例。

本书共16章。前7章是金属熔焊的理论基础，主要讨论焊接热源及熔池；焊接化学冶金；焊条、焊剂及焊丝；熔池凝固与焊缝金属组织；焊缝中的气孔与夹杂；焊接热影响区的组织及性能；各种焊接裂纹以及裂纹的综合分析与判别。后9章是金属材料的焊接，主要有金属焊接性及其试验方法和合金结构钢、不锈钢、耐热钢、异种钢、铸铁、铝及铝合金、铜及铜合金、钛及钛合金的焊接以及堆焊。另外，在相应章节中穿插了一些典型的工程实例；每章末均附有复习题和参考文献，书末还附有几个有参考价值的附录。

本书适于具有大专以上文化水平的技术人员作为焊接继续工程教育之用，还可用作焊接大专函授班的教材，也适于从事焊接工作的工程师和技术师自学。

本书由杜则裕主编，编撰人有杜则裕（绪论、一至三、十、十二、十四至十六章）、秦伯雄（四、九、十一章）、李午申（五、六、十三章）、陈邦固（七、八章）；由张文年教授主审。

书籍目录

前言

绪论

第一章 焊接热源及熔池

第二章 焊接化学冶金

第三章 焊条、焊剂及焊丝

第四章 熔池凝固与焊缝金属组织

第五章 焊缝中的气孔与夹杂

第六章 焊接热影响区

第七章 焊接裂纹

第八章 金属焊接性及其试验方法

第九章 合金结构钢的焊接

第十章 不锈钢及耐热钢的焊接

第十一章 异种钢的焊接

第十二章 铸铁的焊接

第十三章 铝及铝合金的焊接

第十四章 铜及铜合金的焊接

第十五章 钛及钛合金的焊接

第十六章 堆焊

《工程焊接冶金学》

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：www.tushu000.com