

《高效焊接方法》

书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2012年03月01日

开本：12k

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787111366508

内容简介

《高效焊接方法》作为“电弧焊基础”等焊接方法类教材的拓展和延伸，对近年来开发或广泛应用的优质高效焊接新技术进行了系统性的介绍，包括高效非熔化极焊接技术（如A⁺TIG、热丝TIG、VPPAW、K⁺TIG等）、高效熔化极焊接技术（CMT、Tandem、T⁺ME、AC⁺MIG、STT、MIG钎焊等）、高效埋弧焊技术（多丝、粉末、带极等）、窄间隙焊接（TIG、GMAW和SAW）、复合热源（激光⁺电弧、PAW⁺MIG、双面双弧等）焊、电渣焊、气电立焊和FSW，重点介绍了这些高效焊接技术的原理、特点、设备及工艺应用。

《高效焊接方法》内容安排合理，重点突出，实例典型，文字精练，既可以作为授课教材，也可供广大工程技术人员参考。

目录

前言

第1章 高效非熔化极气体保护焊

1.1 A⁺TIG焊技术

1.1.1 A⁺TIG焊概述

1.1.2 A⁺TIG焊的优点

1.1.3 A⁺TIG焊的研究与应用

1.1.4 A⁺TIG焊的使用方法

1.1.5 A⁺TIG焊的熔深增加机理

1.2 热丝TIG焊

1.2.1 热丝TIG焊的原理及优点

1.2.2 焊丝加热方法

1.2.3 热丝TIG焊应用示例

1.3 TOPTIG焊

1.3.1 TOPTIG焊的原理及特点

[显示全部信息](#)

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.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)