

<<实用焊接操作技法>>

图书基本信息

书名：<<实用焊接操作技法>>

13位ISBN编号：9787111421979

10位ISBN编号：7111421973

出版时间：钟翔山 机械工业出版社 (2013-06出版)

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>

<<实用焊接操作技法>>

书籍目录

前言第1章 焊接加工基础 1.1 焊接的特点及其分类 1.2 金属熔焊的原理 1.3 焊接接头 1.4 焊缝的种类及其标注 1.5 焊接装配图的识读第2章 常用焊接设备及工具 2.1 焊条电弧焊设备及工具 2.2 气体保护焊设备及工具 2.3 气焊及气割设备 2.4 钎焊设备第3章 焊条电弧焊的操作 3.1 电弧焊的过程 3.2 焊条 3.2.1 焊条的组成及分类 3.2.2 焊条的选用及使用 3.3 钎弧焊的基本操作手法 3.3.1 引弧 3.3.2 运条 3.3.3 焊缝的起头、接头和收弧 3.3.4 定位焊缝的焊接 3.3.5 单面焊双面成形焊接技术 3.4 焊接规范 3.5 各种焊接位置的操作方法 3.5.1 平焊法 3.5.2 立焊法 3.5.3 横焊法 3.5.4 仰焊法 3.6 电弧焊的操作技术 3.6.1 板材的焊接操作 3.6.2 管材的焊接操作 3.6.3 管道向下立焊的操作 3.6.4 管板的焊接操作 3.6.5 焊条电弧焊的补焊 3.7 焊条电弧焊的缺陷及防止 3.8 电弧焊的安全技术第4章 CO₂气体保护焊的操作 4.1 CO₂气体保护焊的过程 4.2 焊丝 4.3 CO₂气体保护焊的基本操作 4.4 焊接规范 4.5 CO₂气体保护焊的操作方法 4.5.1 板材的焊接操作 4.5.2 管材的焊接操作 4.5.3 管板的焊接操作 4.5.4 药芯焊丝的CO₂气体保护焊操作 4.6 CO₂气体保护焊常见缺陷及防止 4.7 CO₂气体保护焊的安全技术第5章 氩弧焊的操作 5.1 氩弧焊的过程 5.2 氩弧焊的基本操作 5.3 氩弧焊的焊接规范 5.4 氩弧焊各种位置的操作 5.5 氩弧焊的操作方法 5.5.1 板材的焊接操作 5.5.2 管材的焊接操作 5.5.3 管板的焊接操作 5.6 氩弧焊常见缺陷及防止 5.7 氩弧焊的安全技术第6章 气焊的操作 6.1 气焊的原理及特点 6.2 气焊焊丝及气焊熔剂 6.3 气焊的操作手法及步骤 6.4 气焊的工艺要点 6.5 不同空间位置气焊的操作 6.6 气焊的操作技术 6.6.1 T形接头和搭接接头的焊接 6.6.2 管材的气焊 6.7 气焊常见缺陷及防止 6.8 气焊操作的安全技术第7章 钎焊的操作 7.1 钎焊的原理及特点 7.2 钎料和钎剂 7.3 钎焊的接头形式 7.4 钎焊操作的步骤及工艺要点 7.5 常用钎焊方法的操作要点 7.6 常用金属材料的钎焊 7.7 钎焊的常见缺陷及防止第8章 气割 8.1 气割的原理及特点 8.2 气割参数的选择 8.3 气割操作的步骤与要点 8.4 常用金属材料的气割 8.5 气割设备的常见故障及排除方法 8.6 气割操作注意事项 8.7 气割的常见缺陷及防止第9章 碳弧气刨 9.1 碳弧气刨的原理及特点 9.2 碳弧气刨参数的选择 9.3 碳弧气刨的操作 9.4 常用金属材料的碳弧气刨 9.5 碳弧气刨的缺陷及防止措施第10章 常用金属材料的焊接 10.1 金属材料的焊接性 10.1.1 常用金属材料的分类、牌号和用途 10.1.2 常用金属材料的焊接性 10.2 焊接方法的选择 10.3 碳钢的焊接 10.3.1 低碳钢的焊接 10.3.2 中碳钢的焊接 10.3.3 高碳钢的焊接 10.3.4 碳素铸钢的气焊补焊 10.4 低合金钢的焊接 10.4.1 低合金钢的焊接特点及工艺措施 10.4.2 常见低合金钢的焊接 10.5 不锈钢的焊接 10.5.1 不锈钢的焊接特点及规范 10.5.2 常见不锈钢的焊条电弧焊 10.6 铬钼耐热钢的焊接 10.6.1 低合金珠光体耐热钢的焊接 10.6.2 Cr5Mo耐热钢管的焊接 10.7 铸铁的焊接 10.7.1 铸铁的焊接特点 10.7.2 灰铸铁的电弧冷焊法 10.7.3 灰铸铁的电弧热焊法 10.7.4 灰铸铁的气焊补焊 10.7.5 球墨铸铁的气焊补焊 10.8 铝及铝合金的焊接 10.8.1 铝及铝合金的焊接特点 10.8.2 铝及铝合金的焊条电弧焊 10.8.3 铝及铝合金的氩弧焊 10.8.4 铝及其合金的气焊 10.8.5 铸造铝合金的气焊补焊 10.9 铜及铜合金的焊接 10.9.1 铜及铜合金的焊接特点 10.9.2 铜及铜合金的焊接要点 10.10 钛及钛合金的焊接 10.10.1 钛及钛合金的焊接特点 10.10.2 钛及钛合金的手工钨极氩弧焊 10.11 异种金属材料的焊接 10.11.1 不锈复合钢板的焊接 10.11.2 不锈钢与碳钢的焊接 10.11.3 铸铁与低碳钢的焊接第11章 常见钢结构的焊接方法 11.1 梁的焊接 11.2 支柱的焊接 11.3 钢架的焊接 11.4 储器和容器的焊接 11.5 大直径不锈钢筒体的焊接 11.6 焊接生产的定额第12章 焊接缺陷及其质量的检查 12.1 焊接应力及变形的产生 12.2 减少和消除焊接应力的方法 12.3 防止或减少焊接变形的的方法 12.4 焊接变形的矫正 12.5 焊缝的缺陷 12.6 焊接接头的质量检查 12.7 焊件的几何公差检验附录附录A 焊条新旧型号对照表附录B 变形铝及铝合金新旧牌号对照表附录C 各种硬度值与碳素钢抗拉强度近似对照表附录D 低合金高强度结构钢新旧牌号对照表参考文献

<<实用焊接操作技法>>

编辑推荐

钟翔山、钟礼耀主编的《实用焊接操作技法》具有内容系统完整、结构清晰明了和实用性强等特点。在内容编排上，着眼于工作能力的培养与提高，坚持以实用为主，突出实用技能，同时注重专业知识与操作技能、方法的有机融合，由浅入深，通俗易懂。

对焊条电弧焊、CO₂气体保护焊、氩弧焊、气焊、钎焊、气割、碳弧气刨等的操作技能与焊接规范的制订，以及常用金属材料的焊接加工方法、要领进行了系统的介绍。

<<实用焊接操作技法>>

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>