

<<实用焊工技术基础教程>>

图书基本信息

书名：<<实用焊工技术基础教程>>

13位ISBN编号：9787118055054

10位ISBN编号：7118055050

出版时间：2008-2

出版时间：国防工业

作者：张伯虎

页数：188

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>

<<实用焊工技术基础教程>>

内容概要

全书共分11章，分别为概述，金属学基础知识及焊工识图，普通电弧焊的设备，手工电弧焊技术，氩弧焊技术，二氧化碳气体保护焊，等离子焊接技术，其他焊接工艺，各种金属焊接工艺，气焊焊接工艺与气割技术，焊接缺陷及应力变形校正。

本书着重介绍了焊接类实用技术，内容全面、实用，是不可多得的教材和技术参考书，可供机械制造业、建筑业和其他焊接工程类高职高专、技校、短训班作教材使用，也适合青年工人自学。

<<实用焊工技术基础教程>>

书籍目录

第1章 概述 1.1 焊接优点及分类 1.2 焊接安全技术 第2章 金属学基础知识及焊工识图 2.1 金属学基础知识 2.1.1 焊接冶金过程的特点 2.1.2 焊接接头的组织和性能 2.2 焊工识图基础知识 2.3 钳工基本操作 2.3.1 划线 2.3.2 錾削、锯割、锉削、钻孔第3章 普通电弧焊的设备3.1 普通电弧焊设备 3.1.1 弧焊电源的种类、型号及基本要求 3.1.2 交流弧焊电源(弧焊机) 3.1.3 直流弧焊机3.2 电焊条 3.2.1 焊条的种类及合理选用 3.2.2 焊条的种类 3.2.3 “焊条型号的编制3.3 电弧焊的常用工具及辅助设备第4章 手工电弧焊技术4.1 焊接接头的形式及坡口的形式 4.1.1 焊缝的起头、结尾及连接工艺 4.1.2 焊接接头分类 4.1.3 坡口的形式和坡口尺寸 4.1.4 焊缝各部分尺寸名称 4.1.5 焊接参数对焊缝形状的影响 4.1.6 焊缝外观质量 4.2 手工电弧焊基本操作 4.2.1 引弧 4.2.2 运条 4.2.3 收弧 4.3 各种位置的焊接技术 4.3.1 平焊技术 4.3.2 立焊技术 4.3.3 横焊技术 4.3.4 仰焊技术 4.3.5 单面焊双面成形技术 4.3.6 手工堆焊技术 4.3.7 复合作业第5章 氩弧焊技术 5.1 钨极氩弧焊的特点及设备 5.1.1 钨极氩弧焊的特点 5.1.2 钨极氩弧焊设备 5.2 手工钨极氩弧焊工艺 5.2.1 电源种类、极性和焊接电流 5.2.2 手工钨极氩弧焊的基本操作技术 5.2.3 自动钨极氩弧焊操作技术第6章 二氧化碳气体保护焊 6.1 CO₂焊的特点及焊接设备 6.1.1 CO₂焊的特点 6.1.2 CO₂焊的设备 6.1.3 CO₂焊的焊接参数 6.2 CO₂焊的操作技术 6.2.1 基本操作 6.2.2 各种位置的焊接 6.2.3 CO₂自动焊技术第7章 等离子焊接技术 7.1 等离子弧的产生及特点 7.1.1 等离子弧的产生原理第8章 其他焊接工艺第9章 各种金属焊接工艺第10章 气焊焊接工艺与气割技术第11章 焊接缺陷及应力变形校正参考文献

<<实用焊工技术基础教程>>

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>