

<<埋弧自动焊技术入门与提高>>

图书基本信息

书名：<<埋弧自动焊技术入门与提高>>

13位ISBN编号：9787122065902

10位ISBN编号：7122065901

出版时间：2010-1

出版时间：化学工业出版社

作者：孙国君 编

页数：323

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>

<<埋弧自动焊技术入门与提高>>

内容概要

随着科学技术的进步，工业生产迅速发展，焊接技术向自动化、机械化方向发展。为适应初学者掌握埋弧自动焊接技术的需要，《埋弧自动焊技术入门与提高》编写了埋弧自动焊（基本知识）概述、埋弧焊材料、埋弧自动焊机、配套设备及工装卡具、埋弧焊工艺及操作要点、常用材料埋弧自动焊接、埋弧自动堆焊、埋弧焊工考试、焊接工艺评定、焊接缺陷及质量检验等章节，并在章节中穿插有典型焊接实例，以供读者在生产中阅读、参考和应用。

<<埋弧自动焊技术入门与提高>>

书籍目录

第1章 埋弧自动焊概述1.1 埋弧自动焊的特点1.2 埋弧自动焊的物理现象1.3 埋弧自动焊工艺参数对焊缝的影响1.3.1 焊接参数1.3.2 焊接电源的选用1.3.3 接头形式1.4 埋弧自动焊接头的力学性能1.4.1 埋弧自动焊接头的硬度分布1.4.2 埋弧自动焊热影响区脆化1.5 适合埋弧自动焊接的金属材料1.6 适合埋弧自动焊接的金属结构1.7 埋弧自动焊生产操作安全技术要点1.7.1 埋弧自动焊焊工一般安全技术要求1.7.2 埋弧自动焊焊工操作安全技术要点第2章 埋弧自动焊用焊接材料2.1 埋弧自动焊用焊接材料简介2.1.1 埋弧自动焊焊丝2.1.2 埋弧自动焊焊剂2.2 国产焊丝、焊剂牌号的编制方法2.2.1 焊丝牌号的编制2.2.2 焊剂牌号的编制2.3 埋弧自动焊用碳钢、低合金钢焊丝和焊剂的国家标准2.3.1 碳钢焊丝和焊剂标准2.3.2 低合金钢焊丝和焊剂标准2.3.3 不锈钢焊丝和焊剂标准2.4 国产埋弧自动焊用焊接材料2.4.1 熔炼焊剂的牌号与特点2.4.2 烧结焊剂的牌号与特点2.5 埋弧自动焊常用焊材的选择与匹配2.5.1 焊接材料的选用原则2.5.2 碳素结构钢及热轧状态的低合金结构钢的焊材选择2.5.3 正火状态供货的低合金钢的焊材选择2.5.4 低温钢埋弧自动焊的焊材选择2.5.5 低合金耐热钢埋弧自动焊的焊材选择2.5.6 低碳调质钢埋弧自动焊的焊材选择2.5.7 耐热钢、低温钢及耐候钢的焊材选择2.6 埋弧自动焊药芯焊丝、焊带现状及发展2.6.1 埋弧自动焊用药芯焊丝2.6.2 埋弧堆焊用药芯焊带2.6.3 药芯焊丝、焊带的发展前景第3章 埋弧自动焊机3.1 埋弧自动焊机的组成及功能3.2 埋弧自动焊工艺对焊机的要求3.3 埋弧自动焊机的分类及主要技术数据3.3.1 埋弧自动焊机的分类3.3.2 国产埋弧自动焊机主要技术数据3.4 MZ-1000型埋弧自动焊机3.4.1 MZ-1000型埋弧自动焊机的性能3.4.2 MZ-1000型埋弧自动焊机的机械结构3.5 特种埋弧自动焊机3.5.1 多丝埋弧自动焊机3.5.2 窄间隙埋弧自动焊机3.5.3 高效埋弧自动焊系统3.6 埋弧自动焊机的安装与维护3.6.1 电网容量的校核3.6.2 焊接电缆的选择 3.6.3 焊机容量的选择3.6.4 埋弧自动焊机的安装3.6.5 埋弧自动焊机开机前检验3.6.6 埋弧自动焊机的日常维护3.6.7 埋弧自动焊机常见故障及排除方法第4章 埋弧自动焊辅助设备及工具第5章 埋弧自动焊工艺及操作要点第6章 常用金属材料的埋弧自动焊第7章 埋弧堆焊第8章 埋弧自动焊焊工考核及管理第9章 焊接工艺评定及焊接工艺规程第10章 焊接缺陷及质量检验参考文献

<<埋弧自动焊技术入门与提高>>

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>