

<<特种焊接工基本技术>>

图书基本信息

书名：<<特种焊接工基本技术>>

13位ISBN编号：9787508205588

10位ISBN编号：7508205588

出版时间：1998-9-1

出版时间：金盾出版社

作者：张京新

页数：229

字数：165000

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>

<<特种焊接工基本技术>>

内容概要

本书着重介绍特种焊接工应知应会的基本知识和操作技能。

其主要内容有：金属材料及钢的热处理，焊接电弧及焊接冶金，埋弧自动焊工艺及设备，气体保护焊工艺及设备，等离子弧焊接和切割工艺及设备，电渣焊工艺及设备，钎焊工艺，电阻焊工艺及设备，几种钢铁材料的焊接特点，有色金属的焊接，焊接应力与变形以及焊接检查等。

本书内容通俗实用，既可作为培训教材，也可供有关人员自学参考。

<<特种焊接工基本技术>>

书籍目录

第一章 绪论 一、焊接的分类及特点 二、焊接结构及优点 三、特种焊接的概念第二章 金属材料及钢的热处理 一、金属材料的性能 二、常用金属材料 三、钢的热处理第三章 焊接电弧及焊接冶金 一、金属焊接的方式 二、焊接电弧及其产生 三、焊接电弧的热量和温度分布 四、手工电弧焊电源 五、焊接冶金的基本知识第四章 埋弧自动焊工艺及设备 一、埋弧自动焊的原理及特点 二、埋弧自动焊设备 三、埋弧自动焊的工艺参数 四、埋弧自动焊工艺 五、带极埋弧堆焊 六、埋弧自动焊质量分析第五章 气体保护焊工艺及设备 一、CO₂气体保护焊 二、钨极氩弧焊 三、熔化极氩弧焊 四、气体保护焊所用保护气体第六章 等离子弧焊接和切割工艺及设备 一、等离子弧 二、等离子弧焊接 三、等离子弧切割 四、等离子弧堆焊和喷涂第七章 电渣焊工艺及设备 一、电渣焊的基本原理及特点 二、丝极电渣焊工艺 三、丝极电渣焊设备第八章 钎焊工艺 一、钎焊的种类 二、钎料的熔剂 三、常用金属材料的钎焊工艺第九章 电阻焊工艺及设备 一、对焊 二、点焊 三、缝焊 四、电阻焊设备及特性第十章 几种钢铁材料的焊接特点 一、几种钢材的焊接特点 二、铸铁的焊接特点第十一章 有色金属的焊接 一、铜及铜合金的焊接 二、铝及铝合金的焊接第十二章 焊接应力与变形 一、焊接应力与变形的概念 二、焊接应力与变形产生的原因 三、焊接应力与变形对焊件结构的影响 四、防止和减少焊接应力与变形的措施第十三章 焊接检验 一、焊接接头破坏性检验 二、焊接接头非破坏性检验附录 焊缝坡口的基本形式和尺寸

<<特种焊工基本技术>>

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>