

<<焊接速查手册>>

图书基本信息

书名：<<焊接速查手册>>

13位ISBN编号：9787534952364

10位ISBN编号：7534952360

出版时间：2012-5

出版时间：河南科学技术出版社

作者：龙伟民 编

页数：379

字数：370000

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>

<<焊接速查手册>>

内容概要

本书共分十章,分别介绍了焊接基础、焊条电弧焊、气焊及气割、钨极氩弧焊、熔化极氩弧焊、CO₂气体保护焊、电阻焊、钎焊、焊接缺欠及检验、焊接机切割安全技术。

<<焊接速查手册>>

作者简介

龙伟民，郑州机械研究所焊接所。

<<焊接速查手册>>

书籍目录

第一章 焊接基础

- 1.1 常用基础数据
- 1.2 法定计量单位
- 1.3 金属材料理论重量计算公式
- 1.4 金属材料相关知识
- 1.5 国家标准及行业标准代号
- 1.6 焊接术语
- 1.7 常用金属材料的焊接性
- 1.8 焊接工艺知识
- 1.9 焊缝符号表示方法
- 1.10 常用焊接方法适用的接头形式及焊接位置

第二章 焊条电弧焊

- 2.1 焊条电弧焊的特点及应用范围
- 2.2 焊条
- 2.3 焊条电弧焊的基本操作技术工艺
- 2.4 常用金属材料的手工电弧焊

第三章 气焊及气割

- 3.1 气焊及气割的特点及应用范围
- 3.2 气焊火焰
- 3.3 气焊接头形式及坡口
- 3.4 气焊工艺参数的选择及技术
- 3.5 气割及其工艺特点
- 3.6 气焊、气割工具及设备
- 3.7 气焊工艺
- 3.8 气割工艺

第四章 钨极氩弧焊

- 4.1 钨极氩弧焊的特点及应用范围
- 4.2 钨极氩弧焊设备
- 4.3 钨极氩弧焊技术
- 4.4 常用金属材料的钨极氩弧焊

第五章 熔化极氩弧焊

- 5.1 熔化极氩弧焊的特点及应用范围
- 5.2 熔化极氩弧焊焊丝和保护气体
- 5.3 熔化极氩弧焊设备
- 5.4 常用金属材料的熔化极氩弧焊

第六章 CO₂气体保护焊

- 6.1 CO₂气体保护焊的特点及其应用
- 6.2 CO₂气体保护焊设备
- 6.3 焊接材料
- 6.4 CO₂气体保护焊的应用
- 6.5 药芯焊丝CO₂气体保护焊
- 6.6 CO₂气体保护电弧点焊

第七章 电阻焊

第八章 钎焊

第九章 焊接缺欠及检验

<<焊接速查手册>>

第十章 焊接与切割安全技术
附录
参考文献

<<焊接速查手册>>

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>