

<<焊工实际操作手册>>

图书基本信息

书名：<<焊工实际操作手册>>

13位ISBN编号：9787538145892

10位ISBN编号：7538145893

出版时间：2006-4

出版时间：辽宁科技

作者：焦万才

页数：772

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>

<<焊工实际操作手册>>

内容概要

《焊工实际操作手册》主要由两部分组成，第一章至第十章为焊接方法及设备部分，同时也对焊接基础以及与焊接有关的加工和工艺措施进行了相应的描述。

第十一章至第十六章为材料的焊接部分。

《焊工实际操作手册》在编写时遵循了实用性、先进性和针对性的原则，对几种常用的焊接方法及操作技能，特别是对手工操作的焊接工艺和操作方法进行了详细的介绍。

并根据焊工考核的相关内容列举了大量实例，使读者能够具备一定的解决焊接生产过程中的实际问题的能力。

对于一些其他的焊接方法和较深的冶金问题《焊工实际操作手册》没有介绍。

在材料的焊接部分，也只是对常用金属材料的焊接特点及操作要点进行了详细描述，而非金属材料和一些不太常用的金属材料的焊接没有涉及到。

<<焊工实际操作手册>>

书籍目录

前言第一章 焊接基础第一节 常用金属材料知识第二节 焊接名词术语第三节 焊接方法代号及焊缝符号
第四节 焊缝及坡口的基本形式及尺寸第五节 焊接安全知识第二章 焊条电弧焊第一节 焊接电弧第二节
焊条电弧焊设备及工具第三节 电焊条第四节 焊条电弧焊工艺及操作技能第五节 单面焊双面成型焊接
技术第六节 平板对接第七节 T形接头的焊接第八节 管板的焊接第九节 管子的焊接第十节 焊接缺陷及
防止第三章 埋弧焊第一节 埋弧焊的原理及特点第二节 焊接材料第三节 埋弧自动焊设备及工艺参数的
选择第四节 埋弧自动焊工艺及操作技能第五节 高效埋弧自动焊接方法第四章 熔化极气体保护电弧焊第
一节 概述第二节 熔化极气体保护电弧焊设备第三节 CO₂气体保护电弧焊工艺第四节 CO₂气体保护电
弧焊操作技术第五节 CO₂电弧点焊第六节 常见CO₂焊接缺陷及防止措施第七节 熔化极氩弧焊第五章
手工钨极氩弧焊第一节 概述第二节 钨极氩弧焊设备第三节 钨极氩弧焊工艺及操作技能第四节 平板对
接焊操作技能第五节 管板焊接操作技能第六节 管子对接焊操作技能.....第六章 等离子弧焊接与切割
第七章 电渣焊第八章 气焊与气割第九章 焊接应力与变形第十章 碳弧气刨第十一章 碳素钢的焊接第十
二章 低合金钢的焊接第十三章 耐热钢的焊接第十四章 不锈钢的焊接第十五章 铸铁的焊接第十六章 有
色金属的焊接参考文献

<<焊工实际操作手册>>

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>