

<<焊条电弧焊技术快速入门>>

图书基本信息

书名：<<焊条电弧焊技术快速入门>>

13位ISBN编号：9787547807347

10位ISBN编号：7547807348

出版时间：2011-6

出版时间：上海科技

作者：邱言龙//雷振国//聂正斌

页数：118

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>

## <<焊条电弧焊技术快速入门>>

### 内容概要

《焊条电弧焊技术快速入门》以“图解”为主要特色，配有大量插图和相关的照片，形象生动直观，文字叙述简明扼要、通俗易懂。  
全书重点是焊条电弧焊设备、焊条电弧焊操作技术、典型工艺及常用金属焊接。  
主要强调的是操作与实际训练。

## &lt;&lt;焊条电弧焊技术快速入门&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第一章 作业安全知识第一节 安全用电及个人防护一、安全用电二、个人防护第二节 防火、防爆及防弧光辐射一、防火、防爆二、防弧光辐射第三节 特殊环境焊接的安全知识一、容器内的焊接二、高空作业焊接三、露天或野外作业焊接第二章 焊条电弧焊基础知识第一节 概述一、焊条电弧焊的定义及特点二、电弧特性及冶金特点三、金属材料的力学性能四、热处理的基本知识五、电工常识第二节 焊接接头一、焊接接头的特点二、焊接接头的形式及焊接位置三、焊缝符号的表示方法第三章 焊接应力与变形第一节 概述一、焊接应力与变形的危害性二、焊接应力与变形产生的原因三、焊接应力与变形的影响因素第二节 焊接应力一、内应力及焊接应力二、焊接残余应力的调节三、焊后消除内应力的方法第三节 焊接变形一、焊接变形的种类二、焊接变形的控制与矫正第四章 焊条电弧焊设备第一节 焊条电弧焊电焊机的种类及对电焊机要求一、电焊机的种类二、焊条电弧焊对电焊机的要求第二节 焊条电弧焊辅助设备及工具一、焊条电弧焊辅助设备二、焊条电弧焊辅助工具第三节 焊条电弧焊设备常见故障及解决方法一、弧焊变压器常见故障及解决方法二、弧焊整流器常见故障及解决方法第五章 焊条电弧焊工艺第一节 焊条一、焊条的组成与分类二、常用焊条的型号三、焊条的选用原则第二节 基本操作工艺一、焊接工艺参数二、引弧三、运条四、起头和接头五、收弧六、定位焊与定位焊缝第三节 各种位置的焊接工艺一、平敷焊二、V形坡口平对接焊三、I形坡口平对接焊四、平角焊五、V形坡口立对接焊六、I形坡口立对接焊七、立角焊第六章 焊条电弧焊操作技术第一节 典型的焊条电弧焊操作技术一、单面焊双面成形技术二、薄板焊接三、水平转动管焊接四、水平固定管焊接第二节 常用金属材料的焊条电弧焊一、碳素钢二、低合金结构钢三、耐热钢四、低温钢五、不锈钢六、铸铁第七章 常见焊条电弧焊缺陷及防止措施第一节 焊接质量要求一、焊接质量对外形尺寸的要求二、焊接质量对焊接区内气体的要求第二节 焊接质量检验一、焊接质量检验过程二、焊接质量检验的方法第三节 常见焊接缺陷及防止方法一、焊缝外形尺寸不符合要求二、咬边三、烧穿四、焊瘤五、夹渣六、未焊透七、气孔八、过热(过烧)九、未熔合十、弧坑十一、裂纹十二、错边

<<焊条电弧焊技术快速入门>>

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>