

<<焊工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<焊工工艺学>>

13位ISBN编号：9787111035510

10位ISBN编号：7111035518

出版时间：2005-1-1

出版时间：机械工业出版社

作者：技工学校机械类通用教材编审委员会

页数：385

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>

<<焊工工艺学>>

内容概要

本书是根据1991年版修订的，在仍保持原各章基本结构的前提下，结合教学实践、职业技能鉴定的需求和焊接技术的不断发展，对部分章节作了适当的调整和内容上的更新，并增加了部分实例；本书全面采用了最新国际、最新名词术语以及法定计量单位。

书中将理论知识和实践融于一体，较详细地介绍了各种常用焊接工艺方法（如气焊、焊条电弧焊、埋弧焊、气体保护焊等）；对焊接电弧、金属熔焊原理、焊接材料、焊接设备、常用金属材料的焊接等都作了较详细的分析；书中还对其他焊接方法和切割，常见焊接缺陷及检验方法，焊接应力与变形的形成机理及其防止措施等也作了一定的叙述。

修订版特别增加了焊接结构质量控制的内容，同时对焊工考核及焊接工艺规程的制定也作了阐述。

本书供技工学校机械类焊接专业、热加工工种的师生使用，也可供职校本专业师生参考。

<<焊工工艺学>>

书籍目录

第4版前言绪论第一章 焊接电弧 第一节 焊接电弧的引燃 第二节 焊接电弧的构造及其静特性 第三节 焊接时的极性和偏吹 第四节 电弧焊的溶滴过渡和焊接电弧分类 复习题第二章 焊条电弧焊技术 第一节 焊缝符号表示法、焊缝坡口的基本形式与尺寸 第二节 引弧和运条方法 第三节 焊缝的起头、收尾及接头 第四节 焊接参数 第五节 各种位置的焊接技术 第六节 管子的焊接和堆焊 第七节 焊条电弧焊安全技术 复习题第三章 焊条 第一节 对焊条其焊芯的要求 第二节 焊条药皮 第三节 焊条的分类、型号和牌号的编制 第四节 焊条的规格、检验、选用和存放 复习题第四章 金属熔焊原理 第一节 焊接热过程及冶金过程的特点 第二节 气体对焊缝金属的影响 第三节 熔潭与金属的作用 第四节 焊缝金属的结晶 第五节 焊接热影响区 第六节 焊缝气中的气孔 第七节 焊接裂纹 复习题第五章 焊条电弧焊电源 第一节 对焊条电弧焊焊接电源的要求 第二节 弧焊变压器 第三节 弧焊整流器 第四节 焊条电弧焊电源的选择和使用 复习题第六章 埋弧焊 第一节 埋弧焊概述 第二节 焊接过程自动化的概念 第三节 埋弧焊机 第四节 焊接材料 第五节 埋弧焊工艺 第六节 埋弧焊操作技术 复习题第七章 电渣焊 第一节 电渣焊概述.....第八章 气体保护电弧焊第九章 气焊与气割第十章 其他焊接及切割方法第十一章 焊接应力及变形第十二章 常用金属材料的焊接第十三章 焊接结构生产工艺简述第十四章 焊接质量的检验与控制参考文献

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>