

<<焊接与切割操作技能>>

图书基本信息

书名：<<焊接与切割操作技能>>

13位ISBN编号：9787502567903

10位ISBN编号：7502567909

出版时间：2005-5

出版时间：化学工业出版社

作者：李亚江王娟刘鹏著

页数：309

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>

## <<焊接与切割操作技能>>

### 内容概要

操作技能在焊接生产中是一个很重要的方面，没有众多掌握了各种技术要领的操作者，许多重要的焊接与切割工作是无法完成的。

《焊接与切割操作技能》针对焊接与切割操作者，从实用性角度对焊接与切割操作要点及质量控制作了简明阐述，力求立意新颖、取材独特、突出实用性等特色。

书中未涉及系统深入的理论，而是特别注重对实践和操作技术的阐述。

《焊接与切割操作技能》能帮助读者发展焊接与切割技能，使读者学会解决焊接与切割问题的方法和一些特殊的技巧。

《焊接与切割操作技能》主要供从事焊接与切割技术相关的操作人员、工程技术人员、管理人员和质量检验人员使用，特别是供中、高级技术工人使用，也可供高等院校、科研单位的有关教学和科研人员参考。

## &lt;&lt;焊接与切割操作技能&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 概述1.1 焊接方法及适用性1.1.1 焊接过程的基本特点1.1.2 焊接结构生产的一般步骤1.1.3 常用的焊接方法1.2 焊接材料及选用1.2.1 焊条及选用1.2.2 焊丝及选用1.2.3 焊剂及选用第2章 手工电弧焊操作技术2.1 手工电弧焊的分类及特点2.1.1 手工电弧焊的分类2.1.2 手工电弧焊的特点2.2 手工电弧焊设备与工具2.2.1 对手工电弧焊电源的要求2.2.2 手工电弧焊机的型号及技术特性2.2.3 常用的手工电弧焊机及维护2.3 手工电弧焊工艺2.3.1 坡口形式与焊接位置2.3.2 焊接工艺参数2.3.3 基本焊接步骤2.4 手工电弧焊操作技术2.4.1 手工电弧焊的基本操作2.4.2 各种焊接位置的操作技术2.4.3 手工电弧焊操作实例第3章 气焊操作技术3.1 气焊的特点及装置3.1.1 气焊的工艺特点3.1.2 气焊装置的组成3.1.3 氧—乙炔火焰性质3.1.4 气焊焊丝与熔剂3.2 气焊操作技术要点3.2.1 气焊基本操作3.2.2 不同位置接头的气焊操作3.2.3 管子气焊的操作要点3.2.4 管—板气焊的操作要点3.3 气焊操作应用实例3.3.1 铝制储罐的气焊3.3.2 铜合金轴瓦的焊补3.3.3 铸铁件的焊补3.3.4 三通管的气焊第4章 气割操作技术4.1 气割的特点及装置4.1.1 气割的原理及特点4.1.2 气割设备及装置4.2 气割工艺及操作4.2.1 气割的工艺参数及影响因素4.2.2 气割操作的工艺要点4.3 碳弧气刨及操作4.3.1 碳弧气刨的特点及适用范围4.3.2 碳弧气刨装置及操作要点4.3.3 碳弧气刨应用实例4.4 切割技术操作实例4.4.1 坡口的气割4.4.2 钢板的气割4.4.3 圆钢和钢管的气割4.4.4 拐角和圆弧的切割第5章 焊接变形与控制5.1 焊接接头分类及特点5.1.1 焊接接头的分类5.1.2 焊接接头的特点5.2 焊接应力与变形5.2.1 应力与变形产生的原因5.2.2 产生焊接变形的影响因素5.3 防止焊接变形的措施5.3.1 防止变形的的设计措施5.3.2 防止变形的工艺措施5.3.3 焊接结构变形的矫正5.3.4 焊接接头的设计第6章 CO<sub>2</sub>气体保护焊操作技术6.1 CO<sub>2</sub>气体保护焊的分类及特点6.1.1 CO<sub>2</sub>气体保护焊的分类6.1.2 CO<sub>2</sub>气体保护焊的特点6.2 CO<sub>2</sub>气体保护焊设备及附件6.2.1 CO<sub>2</sub>气体保护焊设备组成……第7章 惰性气体保护焊工艺与操作第8章 埋弧自动焊操作技术第9章 等离子弧焊接与切割第10章 堆焊操作技术第11章 焊接缺陷与检验第12章 焊接安全与防护参考文献

<<焊接与切割操作技能>>

编辑推荐

其它版本请见：《焊接与切割操作技术（第2版）》

<<焊接与切割操作技能>>

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>