

<<电焊工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<电焊工工艺学>>

13位ISBN编号：9787504524577

10位ISBN编号：7504524573

出版时间：2005-6

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：张洪流

页数：176

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>

<<电焊工工艺学>>

内容概要

有：本书根据劳动和社会保障部培训就业司颁发的《机械类专业教学计划》和《电焊工工艺学教学大纲》编写，绪论、焊接安全技术、焊条电弧焊常用焊接材料、半自动焊和自动焊、其他焊接方法与切割、常用金属材料的焊接、先进焊接方法与技术介绍、焊接质量控制等。

书籍目录

绪论第一章 焊接安全技术第二章 焊条电弧焊 §2—1 焊接电弧 §2—2 焊接冶金基础 §2—3 焊接工艺 §2—4 常用焊条电弧焊电源第三章 常用焊接材料 §3—1 焊条 §3—2 焊丝和焊剂 §3—3 保护气体 §3—4 钨极、钎料及钎剂第四章 半自动焊和自动焊 §4—1 埋弧焊 §4—2 熔化极气体保护焊 §4—3 钨极惰性气体保护焊 (TIG焊) 第五章 其他焊接方法与切割 §5—1 气焊与气割 §5—2 等离子弧焊接与切割 §5—3 电阻焊 §5—4 电渣焊与碳弧气刨 §5—5 钎焊与螺柱焊第六章 常用金属材料的焊接 §6—1 钢的焊接性 §6—2 碳素钢的焊接 §6—3 低合金结构钢的焊接 §6—4 不锈钢的焊接 §6—5 耐热钢的焊接 §6—6 铸铁的焊补 §6—7 铝及铝合金的焊接 §6—8 铜及铜合金的焊接第七章 先进焊接方法与技术介绍 §7—1 激光焊 §7—2 爆炸焊 §7—3 窄间隙埋弧焊 §7—4 焊接机器人第八章 焊接质量控制 §8—1 焊接应力的控制 §8—2 焊接变形的控制 §8—3 焊接缺陷的控制 §8—4 焊接检验附表 焊条电弧焊适用的焊接工艺参数

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>