

<<焊条电弧焊>>

图书基本信息

书名：<<焊条电弧焊>>

13位ISBN编号：9787538148084

10位ISBN编号：7538148086

出版时间：2007-4

出版时间：辽宁科技

作者：张文明

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>

<<焊条电弧焊>>

内容概要

焊接技术是现代工业生产中不可缺少的先进制造技术。

随着科学技术的发展，焊接技术越来越受到各行各业的密切关注，并广泛应用于机械、冶金、建筑、桥梁、船舶、汽车、电力、电子、锅炉和压力容器、航空航天、军工和军事装备等产业部门。特别是焊条电弧焊技术，由于使用上非常灵活，无论是在焊接车间内，还是在野外施工现场，应用都非常普遍。

焊条电弧焊操作技术是每一名焊工都应该精通且熟练掌握的焊接技术。

《焊条电弧焊》是为初中级焊工编写的，也可作为焊工培训教材。

力求从焊接生产实际出发，面向企业，面向生产，用简单、精练的语言描述焊条电弧焊实用操作技术，参照了压力容器焊工技能培训、船舶制造焊工技能培训和焊接结构生产的实用技术，选用了大量的焊接实例并配有大量插图，便于焊工深入理解和掌握操作技术。

《焊条电弧焊》共分八章，着重介绍了焊条电弧焊的基本操作和单面焊双面成形技术、各种位置的板对接和管对接的操作技术，对于生产中一些典型的焊条电弧焊应用实例做了详尽的描述，还介绍了各种常用金属材料的焊条电弧焊方法。

<<焊条电弧焊>>

书籍目录

前 言第一章 焊条电弧焊基础知识第一节 焊条电弧焊的特点第二节 焊接电弧及其特性一、电弧的构成二、焊接电弧的性质三、电弧和熔池的保护四、磁场和铁磁物质对焊接电弧的影响第三节 焊接接头及焊缝一、焊接接头及坡口形式二、焊缝形式及代号第四节 焊条电弧焊的冶金特性一、焊接熔池的形成和结晶二、熔化金属与气体的相互作用三、金属元素的蒸发四、焊接接头组织第二章 电焊条第一节 电焊条的组成和分类一、焊条的组成及作用二、电焊条分类第二节 电焊条的型号与牌号一、电焊条型号与牌号的编制方法二、结构钢焊条的型号和牌号三、低合金耐热钢焊条和低温钢焊条的型号和牌号四、不锈钢焊条的型号和牌号五、堆焊焊条的型号和牌号六、铸铁焊条的型号和牌号七、有色金属焊条的型号和牌号八、特殊用途焊条第三节 焊条的管理、使用和检验一、焊条的贮存与保管二、焊条的使用三、焊条的检验第三章 焊条电弧焊设备第一节 焊条电弧焊对焊机的要求一、对焊条电弧焊电源外特性的要求二、对弧焊电源空载电压的要求三、对弧焊电源稳态短路电流的要求四、电源的调节性能五、电源的动特性第二节 焊条电弧焊电源的型号及分类一、焊条电弧焊电源型号二、焊条电弧焊电源的技术特征三、弧焊电源的分类第三节 弧焊变压器一、串联电抗器式弧焊变压器二、增强漏磁式弧焊变压器三、常用交流弧焊变压器型号及技术数据第四节 弧焊整流器一、动圈式弧焊整流器二、磁放大器式弧焊整流器三、抽头式弧焊整流器.....第五章 单面焊双面成形技术第六章 焊条电弧焊工艺参数及焊缝缺陷第七章 常用金属材料的焊接第八章 焊条电弧焊应用实例参考文献

<<焊条电弧焊>>

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>