

<<电阻焊与电渣焊技术快速入门>>

图书基本信息

书名：<<电阻焊与电渣焊技术快速入门>>

13位ISBN编号：9787547808016

10位ISBN编号：7547808018

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：304

字数：280000

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>

<<电阻焊与电渣焊技术快速入门>>

内容概要

《电阻焊与电渣焊技术快速入门》由邱言龙、雷振国、聂正斌编著，分7章，主要内容包括焊接基础知识，电阻焊与电渣焊基础知识，电阻焊设备及焊接工艺，电渣焊设备及焊接工艺，常用金属材料电阻焊与工程实例，电渣焊技术与工程实例，焊工文明生产与安全保护等。

本书采用图解形式，把焊接技术和操作技能通过图表的方式一一解析，借助大量实习操作和工程技术图片，使复杂问题简单化，更加方便读者理解和掌握焊接技术和操作的技能技巧。

本书力求扼要，不过于追求系统及理论的深度，突出“快速入门”的特点，且从应用标准、名词术语、计量单位等各方面贯穿一个“新”字，以便工人尽快与现代工业化生产接轨，适应未来机械工业发展的需要。

本书文句简洁明了、浅显易懂，内容丰富，简明实用，可供焊工自学，也可供再就业部门对下岗、求职工人进行转岗、上岗再就业培训使用。

<<电阻焊与电渣焊技术快速入门>>

书籍目录

第一章 焊接基础知识

第一节 焊接冶金基础

一、焊接化学冶金过程

二、焊接电弧

三、焊接热过程

四、焊缝结晶过程

五、焊缝气孔与焊接裂纹

第二节 焊接金属材料及热处理

一、金属材料的力学性能

二、钢材的分类和性能

三、有色金属的分类及焊接特点

四、金属热处理基础

第三节 焊接基础知识

一、焊接接头及坡口

二、焊缝尺寸名称

三、焊接位置

四、焊缝符号

五、焊前预热

第二章 电阻焊与电渣焊基础知识

第一节 电阻焊基础

一、焊接热量及其影响因素

二、热平衡与温度分布

三、金属材料电阻焊的焊接性

四、电阻焊的特点

五、电阻焊的分类

第二节 电渣焊基础

一、电渣焊的特点

二、电渣焊的分类

三、电渣焊的适用范围

四、电渣焊的原理

第三节 电阻焊与电渣焊安全技术

一、电阻焊事故

二、电阻焊安全技术

三、电渣焊辐射及防护

第三章 电阻焊设备及焊接工艺

第一节 电阻焊设备的基本知识

一、电阻焊设备的基本构成与型号编制方法

二、电阻焊设备的通用技术条件及电源的负载持续率

三、电阻焊机的工作循环与技术经济指标

第二节 电阻焊电源

一、单相工频电阻焊电源

二、二次整流电阻焊电源

三、三相低频电阻焊电源

四、电容储能电阻焊电源

五、逆变电阻焊机电源

<<电阻焊与电渣焊技术快速入门>>

第三节 常用电阻焊机及控制器

- 一、点焊机
- 二、凸焊机
- 三、缝焊机
- 四、对焊机
- 五、电阻焊机控制器
- 六、电阻焊机用电极

第四节 电阻焊焊接工艺

- 一、点焊工艺
- 二、凸焊工艺
- 三、缝焊工艺
- 四、对焊工艺

第四章 电渣焊设备及焊接工艺

第一节 电渣焊设备

- 一、丝极电渣焊设备
- 二、熔嘴电渣焊设备
- 三、电渣压焊设备

第二节 电渣焊用焊接材料

- 一、电极材料
- 二、焊剂
- 三、管极涂料

第三节 电渣焊焊接工艺

- 一、焊接接头及焊件装配
- 二、丝极电渣焊工艺
- 三、熔嘴电渣焊工艺
- 四、电渣压焊工艺

第五章 常用金属材料电阻焊与工程实例

第一节 金属材料点焊

- 一、常用金属材料点焊
- 二、不等厚板点焊
- 三、异种材料点焊

第二节 常用金属凸焊要点

- 一、低碳钢凸焊
- 二、不锈钢凸焊
- 三、镀层钢凸焊

第三节 常用金属材料缝焊

- 一、低碳钢缝焊
- 二、不锈钢缝焊
- 三、铝合金缝焊
- 四、镀层钢缝焊

第四节 常用金属闪光对焊

- 一、闪光对焊的影响因素
- 二、常用金属闪光对焊
- 三、异种金属闪光对焊

第五节 典型电阻焊工程实例

- 一、低碳钢薄板点焊
- 二、低碳钢钢筋闪光对焊

<<电阻焊与电渣焊技术快速入门>>

三、管材对焊

四、环形零件对焊

第六章 电渣焊技术与工程实例

第一节 电渣焊操作技术

一、基本操作

二、I形对接接头电渣焊操作

三、环缝电渣焊操作

四、管极电渣焊操作

五、板极电渣焊操作

第二节 典型电渣焊工程实例

一、立辊轧机机架的熔嘴电渣焊

二、 $\phi 250$ mm轧机中辊支架的板极电渣焊

三、钢柱隔板缝焊

第三节 电渣焊缺陷及质量检验

一、电渣焊接头的质量检验

二、电渣压焊质量与检验

第七章 焊工文明生产与安全保护

第一节 焊工安全文明生产概述

一、焊工安全生产的重要性

二、预防触电的安全知识

第二节 防火、防爆、防毒、防辐射的安全知识

一、预防火灾和爆炸的安全知识

二、预防有害气体和烟尘中毒的安全知识

三、预防弧光辐射的安全知识

第三节 焊接、气割现场安全作业

一、焊割作业前的准备工作

二、焊接热切割作业前的检查和安全措施

三、焊割时的安全作业

四、焊割作业后的安全检查

第四节 常用焊接方法的安全技术

一、气焊、气割的安全技术

二、手工电弧焊的安全技术

三、氩弧焊、等离子弧焊及等离子弧切割的安全问题

第五节 特殊环境下作业的安全技术

一、高空作业的安全技术

二、水下焊接与热切割作业的安全技术

第六节 焊接劳动卫生及个人防护

一、通风技术措施

二、个人防护措施

三、改革焊接工艺和焊条成分

第七节 焊工劳动保护

一、电焊辐射防护措施

二、高频电磁场的防护措施

三、焊接烟尘和有毒气体的防护措施

四、放射性防护措施

五、噪声防护措施

<<电阻焊与电渣焊技术快速入门>>

编辑推荐

《电阻焊与电渣焊技术快速入门》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。

全书重点是电阻焊与电渣焊工艺、电阻焊与电渣焊的材料和设备、电阻焊与电渣焊工程实例。主要强调的是操作与实际训练。

<<电阻焊与电渣焊技术快速入门>>

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>