

《焊工手册》

图书基本信息

书名：《焊工手册》

13位ISBN编号：9787111198468

10位ISBN编号：7111198468

出版时间：2007-1

出版社：机械工业出版社

作者：陈裕川

页数：973

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《焊工手册》

内容概要

本书全面系统地论述了埋弧焊、气体保护焊、电渣焊和等离子弧焊四种最常用焊接方法的工作原理、有关的结构材料、焊接材料、焊接设备及工艺装备、焊接工艺和焊接技能。阐明了焊接缺陷的成因及防止措施，同时还列举了大量焊接生产应用实例，介绍了各应用领域的实际生产经验。

本书读者对象主要是从事焊接生产的中、高级焊工、焊接技师及相关的焊接工程技术人员；也可供从事焊接和科学人员，高校和职业院校焊接专业的师生参考。

书籍目录

第2版序第1版序第2版前言第1版前言第1篇 埋弧焊第1章 埋弧焊概论第2章 埋弧焊用焊接材料第3章 埋弧焊设备与工艺装备第4章 埋弧焊工艺及技术第5章 碳素结构钢的埋弧焊工艺第6章 低合金结构钢埋弧焊工艺第7章 中合金钢埋弧焊工艺第8章 高合金结构钢的埋弧焊工艺第9章 埋弧焊接头中的常见缺陷及其防治方法第10章 埋弧堆焊第11章 埋弧焊生产应用第2篇 气体保护电弧焊第12章 气体保护电弧焊方法概论第13章 气体保护焊用焊接材料第14章 气体保护焊设备及工艺装备第15章 二氧化碳和混合气体保护焊工艺第16章 熔化极惰性气体保护焊工艺第17章 熔化极气体保护焊应用实例第18章 钨极惰性气体保护焊工艺第19章 药芯焊丝电弧焊第20章 气体保护焊常见缺陷及其防止措施参考文献第3篇 电渣焊第21章 电渣焊方法概论第22章 电渣焊过程的冶金及结晶特点第23章 电渣焊的焊接材料第24章 电渣焊设备及其工艺装备第25章 电渣焊工艺及技术第26章 各种钢材的电渣焊工艺第27章 电渣焊接头的常见缺陷及其防治方法第28章 电渣焊的应用实例第4篇 等离子弧焊第29章 等离子弧焊方法第30章 等离子弧焊设备第31章 离子弧焊工艺第32章 各种金属材料的等离子弧焊工艺第33章 等离子弧焊的常见缺陷及其防止方法第34章 等离子弧堆焊第35章 等离子弧焊应用实例参考文献

《焊工手册》

编辑推荐

本书全面系统地论述了埋弧焊、气体保护焊、电渣焊和等离子弧焊四种最常用焊接方法的工作原理、有关的结构材料、焊接材料、焊接设备及工艺装备、焊接工艺和焊接技能。阐明了焊接缺陷的成因及防止措施，同时还列举了大量焊接生产应用实例，介绍了各应用领域的实际生产经验。本书读者对象主要是从事焊接生产的中、高级焊工，焊接技师及相关的焊接工程技术人员；也可供从事焊接科研和教学人员，高校和职业院校焊接专业的师生参考。

《焊工手册》

精彩短评

1、书的内容比较全面，里面有很多实际的例子可以参考，内容难易适中。不过书的纸张倒不是很好，很陈旧的样子，不怎么吸引人。

《焊工手册》

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:www.tushu000.com