

《CO₂气体保护焊实训操作（国家级高技能人才培 训基地推荐教材）》

书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2014年10月01日

开本：16开

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787566109330

内容简介

唐敏蓉主编的《CO₂气体保护焊实训操作》共分八章，主要内容包括CO₂气体保护焊的设备及工具、焊接材料、工艺基础、质量管理与控制、板焊操作技术、管焊与管板组合焊操作技术、氩弧焊与埋弧焊、劳动保护及安全检查等内容。全书通俗易懂、实用性强、重点培养教学CO₂气体保护焊的操作技能并掌握必需的相关知识。本书可作为职业教育焊接专业教材或培训用书，也可供相关技术人员参考。

目录

绪论

第一章 焊接电弧

- 第一节 焊接电弧的建立
- 第二节 焊接电弧的构造及其静特性
- 第三节 焊接电弧的稳定性
- 第四节 电弧焊的熔滴过渡

习题绪论

第一章 焊接电弧

- 第一节 焊接电弧的建立
- 第二节 焊接电弧的构造及其静特性
- 第三节 焊接电弧的稳定性
- 第四节 电弧焊的熔滴过渡

习题

第二章 金属熔焊过程绪论第一章 焊接电弧 第一节 焊接电弧的建立 第二节 焊接电弧的构造及其静特性 第三节 焊接电弧的稳定性 第四节 电弧焊的熔滴过渡 习题绪论 第一章 焊接电弧 第一节 焊接电弧的建立 第二节 焊接电弧的构造及其静特性 第三节 焊接电弧的稳定性 第四节 电弧焊的熔滴过渡 习题 第二章 金属熔焊过程 第一节 电弧焊的冶金特点 第二节 有害元素对焊缝金属的作用 第三节 焊缝金属的结晶 第四节 焊接接头的组织和性能 第五节 控制和改善焊接接头性能的方法 习题 第三章 常见焊接接头形式、焊缝形式及代号 第一节 焊接接头类型 第二节 焊缝形式与形状尺寸 第三节 焊缝代号 习题 第四章 焊接应力与变形 第一节 焊接应力与变形的形成 第二节 焊接应力 第三节 焊接变形 第四节 金属结构的焊接工艺处理 习题 第五章 焊接缺陷及检验 第一节 焊接接头的缺陷与分析 第二节 焊接质量检验 习题 第六章 二氧化碳气体保护焊工艺 第一节 CO₂气体保护焊概述 第二节

CO₂气体保护焊的冶金特点 第三节 CO₂气体保护焊的焊接材料 第四节
CO₂气体保护焊设备 第五节 CO₂气体保护焊的焊接工艺参数 第六节
药芯焊丝CO₂焊 习题 第七章 二氧化碳气体保护焊半自动焊操作技术 第一节
焊接安全操作技术 第二节 CO₂气体保护焊焊机的使用 第三节
CO₂气体保护焊的常见缺陷 第四节 二氧化碳气体保护焊半自动焊项目练习
项目练习一 起弧、平敷焊 项目练习二 T型角接平焊 项目练习三 T型角接立焊
项目练习四 T型角接仰焊 项目练习五 V型坡口对接平焊 项目练习六
V型坡口对接立焊 项目练习七 V型坡口对接横焊 项目练习八
陶质衬垫CO₂对接平焊 项目练习九 陶质衬垫CO₂对接立焊 项目练习十
陶质衬垫CO₂对接横焊 项目练习十一 骑座式管一板垂直固定平焊 项目练习十二
骑座式管一板垂直固定仰焊 项目练习十三 骑座式管一板水平固定焊
项目练习十四 管一管V型坡口垂直固定对接焊 项目练习十五
管一管V型坡口水平固定对接焊参考文献

[显示全部信息](#)

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.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)