

<<船舶焊接工艺学（中级）>>

图书基本信息

书名：<<船舶焊接工艺学（中级）>>

13位ISBN编号：9787810738149

10位ISBN编号：7810738143

出版时间：2006-6

出版时间：哈尔滨工程大学

作者：忻鼎乾//芮树祥

页数：411

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>

<<船舶焊接工艺学（中级）>>

内容概要

本书主要介绍焊接基础理论、焊接设备、熔化焊工艺；常用金属材料的焊接、船体结构的焊接、焊接应力与变形、焊接结构的生产以及气割及碳弧气刨、焊接检验等内容。

该书可供船舶类技术院校焊接专业学生使用，也可作为船厂焊工技术培训教材及专业技术人员参考用书。

<<船舶焊接工艺学(中级)>>

书籍目录

第一章 焊接基础理论 第一节 焊接电弧 第二节 焊接冶金基础 第二章 焊接设备 第一节 焊条电弧焊设备 第二节 埋弧自动焊设备 第三节 CO₂气体保护焊设备 第四节 氩弧焊设备 第五节 气电垂直自动焊设备 第三章 熔化焊工艺 第一节 焊条电弧焊工艺 第二节 埋弧自动焊工艺 第三节 气体保护焊工艺 第四节 气焊工艺 第五节 等离子弧焊接工艺 第四章 常用金属材料的焊接 第一节 碳素钢的焊接 第二节 低合金结构钢的焊接 第三节 奥氏体不锈钢的焊接 第四节 铸铁焊补 第五章 船体结构的焊接 第一节 船体结构用钢材和焊接材料 第二节 焊工资格考试 第三节 船体结构焊接 第六章 焊接应力与变形 第一节 应力与变形的基本概念 第二节 焊接应力与变形的种类 第三节 焊接应力与变形产生的原因 第四节 预防和减少焊接应力与变形的措施 第七章 焊接结构的生产 第一节 焊接结构生产的工艺流程 第二节 焊接胎夹具 第三节 焊接结构生产工艺规程 第四节 焊接时间定额 第五节 焊接材料定额 第八章 焊接缺陷及检验 第一节 焊接接头主要缺陷 第二节 焊缝中的气孔 第三节 焊接接头的裂纹 第四节 焊接质量检验 第九章 焊接与切割的安全生产和环境保护 第一节 预防触电的安全技术 第二节 焊条电弧焊的安全技术 第三节 埋弧自动焊的安全技术 第四节 气体保护焊的安全技术 第五节 气焊与气割及碳弧气刨的安全技术 参考文献

<<船舶焊接工艺学（中级）>>

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>