

<<建筑钢结构焊接工艺师>>

图书基本信息

书名：<<建筑钢结构焊接工艺师>>

13位ISBN编号：9787112084869

10位ISBN编号：7112084865

出版时间：2006-11

出版时间：中国建筑工业出版社

作者：朱光照

页数：181

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>

## <<建筑钢结构焊接工艺师>>

### 内容概要

本书针对钢结构焊接工艺师必须掌握的知识和技术作了全面系统的讲解，包括常用钢材、常用焊接材料、常用焊接方法、焊接工艺评定、焊接通用工艺、焊接质量、焊缝的返修、焊接变形、焊接裂纹、焊接工艺实例及焊工资格考试等内容。

读者可通过本书熟悉钢结构金属材料的性质、特点及应用，解决实际工程中的疑难问题，掌握并制定钢结构的工艺流程、工艺要领、质量标准、施工进度及应变调整措施，懂得施工技术规范、安全生产规范、机械设备及定额预算等相关内容。

本书可以作为钢结构施工的工具书，也可以作为钢结构工艺师的培训教材。

## &lt;&lt;建筑钢结构焊接工艺师&gt;&gt;

## 书籍目录

1 概述 1.1 建筑钢结构工程的过去、现在和未来 1.2 建筑钢结构工程焊接工艺的特点 1.3 建筑钢结构焊接工艺师的职业道德 2 建筑钢结构工程用的主要材料 2.1 分类 2.2 化学成分和力学性能 2.3 标准 2.4 缺陷 2.5 品种 2.6 质量控制手段 3 常用的焊接材料和辅助材料 3.1 药皮焊条 3.2 焊丝 3.3 焊剂 3.4 CO<sub>2</sub>气体 (表71) 3.5 熔化嘴 3.6 非熔化嘴 3.7 助焊剂 3.8 栓钉 3.9 瓷环 (图11和表81) 3.10 药芯焊丝 3.11 焊接材料的质量控制 4 常用的焊接方法 4.1 同焊接方法有关的符号 4.2 药皮焊条手工电弧焊 4.3 埋弧焊 4.4 CO<sub>2</sub>气体保护焊 4.5 电渣焊 4.6 栓钉焊 5 焊工资格考试 5.1 一般的焊工资格考试 5.2 手工操作技能附加考试 5.3 定位焊考试 5.4 电渣焊考试 5.5 栓钉焊考试 5.6 埋弧焊sAw和实芯焊丝气体保护焊GMAw的一般考试 5.7 发证 6 焊接工艺评定PQR 6.1 PQR的含义 6.2 必须做PQR的范围 6.3 PQR的可替代与不可替代 6.4 PQR的操作 6.5 焊接工艺评定报告的撰写 6.6 焊接工艺文件的编制 7 焊接通用工艺 7.1 焊接材料同母材的匹配 7.2 坡口及其周边的清洁 7.3 焊接材料的烘焙 7.4 焊机的保养和鉴定 7.5 工件的组装 (表162) 7.6 定位焊和预热后的定位焊 7.7 引弧板和引出板 7.8 焊接环境 7.9 预热 (表164) 7.10 层间 (道间) 温度控制 7.11 层面清根、打磨及MT判断 7.12 后热 (去氢) 7.13 焊后热处理 7.14 加热方法 8 焊接质量 8.1 焊接质量的重要性 8.2 焊缝的外观检查VT (表166、表167和表168) 8.3 焊缝的超声波检测UT 8.4 焊缝的射线检测RT 8.5 焊缝的磁粉检测MT 8.6 焊缝的渗透检测PT 8.7 对无损检测的时间的规定 9 焊缝的返修 9.1 焊缝外观缺陷的返修 9.2 焊缝内部缺陷的返修 9.3 焊缝返修的允许次数 10 焊接变形 10.1 焊接变形的防止 10.2 焊接变形的矫正 11 焊接裂纹 11.1 焊接裂纹的致命性 11.2 焊接裂纹的分类 11.3 防止热裂纹的几项有效的工艺措施 11.4 防止冷裂纹的几项有效的工艺措施 12 焊接工程实例 补充资料 建筑钢结构焊接工艺师岗位规范 后记

<<建筑钢结构焊接工艺师>>

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>