

<<实用焊工读本>>

图书基本信息

书名：<<实用焊工读本>>

13位ISBN编号：9787122001139

10位ISBN编号：712200113X

出版时间：2007-5

出版时间：7-122

作者：孙景荣 编

页数：294

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>

## <<实用焊工读本>>

### 内容概要

《实用焊工读本》是为配合劳动和社会保障部颁发的《国家职业技能鉴定》，针对提高广大初、中级焊工操作技能素质的需要而编写的。

内容包括焊工基础知识、焊接识图知识、常用焊接设备、焊接材料、常用金属材料的焊接特点、金属热喷涂技术、焊接工艺评定及焊工考试规则、焊接缺陷及质量检验、焊工安全技术等。

《实用焊工读本》适合初级和中级技术工人阅读，是焊工人门的理想读本，也可作为企业焊工自学和培训的参考教材。

## 书籍目录

第1章 焊工基础知识1.1 金属学基础知识1.1.1 纯金属的构造1.1.2 合金晶体的构造1.1.3 铁碳平衡图1.1.4 钢的热处理1.2 金属材料知识1.2.1 金属材料的力学性能1.2.2 常用金属材料的物理性能第2章 焊工识图知识2.1 焊接接头形式和坡口2.1.1 对接接头2.1.2 角接接头2.1.3 T形接头2.1.4 搭接接头2.1.5 卷边接头2.2 焊缝类型2.3 焊缝各部位名称2.4 坡口2.4.1 坡口类型2.4.2 坡口各部位名称2.4.3 坡口的加工2.4.4 坡口形式及尺寸选择2.5 焊缝符号在工作图上的标注第3章 常用焊接设备特点及选用3.1 电弧焊电源3.1.1 电弧焊电源基本知识3.1.2 弧焊电源的输出及使用特点3.1.3 弧焊电源的选用及安装3.2 弧焊变压器3.2.1 动铁芯式弧焊变压器3.2.2 动圈式弧焊变压器3.2.3 抽头式弧焊变压器3.3 弧焊整流器3.3.1 抽头式弧焊整流器3.3.2 磁放大器式弧焊整流器3.3.3 晶闸管相控式弧焊整流器3.3.4 逆变弧焊电源3.4 直流弧焊发电机3.4.1 AXC-320、AXC1-400型柴油机驱动直流弧焊机3.4.2 常用的直流弧焊发电机产品的型号及技术数据3.5 埋弧焊机3.5.1 埋弧焊机种类及应用3.5.2 埋弧焊机的使用3.6 钨极氩弧焊机3.6.1 钨极氩弧焊机的分类及特点3.6.2 典型钨极氩弧焊机产品主要技术数据3.6.3 钨极氩弧焊焊炬3.7 熔化极气体保护焊机3.7.1 熔化极气体保护焊机的分类3.7.2 熔化极气体保护焊机的用途3.7.3 焊枪及送丝装置3.7.4 典型熔化极气体保护焊机主要技术指标第4章 常用焊接材料及选用4.1 电焊条4.1.1 焊芯4.1.2 药皮4.1.3 焊条的分类4.1.4 碳钢焊条4.1.5 低合金钢焊条4.1.6 不锈钢焊条4.1.7 堆焊焊条4.1.8 铸铁焊条4.1.9 有色金属焊条4.2 焊丝4.2.1 实芯焊丝4.2.2 药芯焊丝4.3 焊剂4.3.1 埋弧焊用焊剂4.3.2 埋弧焊剂型号分类及表示方法4.4 气焊熔剂4.4.1 气焊熔剂牌号表示方法4.4.2 气焊熔剂的牌号、组成、性能和用途第5章 常用金属材料的焊接特点5.1 同种金属的焊接5.1.1 碳钢的焊接5.1.2 低合金高强度钢焊接5.1.3 不锈钢焊接5.1.4 耐热钢焊接5.1.5 低温钢焊接5.1.6 铸铁焊接5.1.7 铜及铜合金焊接5.1.8 铝及铝合金焊接5.1.9 钛及钛合金焊接5.1.10 镍及镍合金焊接5.2 异种钢的焊接5.2.1 金相组织相同的异种钢焊接5.2.2 金相组织不相同的异种钢焊接5.2.3 复合钢板的焊接第6章 金属热喷涂技术6.1 热喷涂技术概述6.1.1 等离子喷涂6.1.2 高速电弧喷涂6.1.3 超音速火焰喷涂6.1.4 CP-1000型高速火焰喷涂6.1.5 DZ-5000型高能火焰喷涂6.1.6 大功率燃气火焰重熔喷涂6.1.7 棒材及软线喷涂6.2 热喷涂、喷涂技术的基本工艺方法6.2.1 氧-乙炔火焰喷涂6.2.2 氧-乙炔火焰喷涂6.2.3 等离子弧喷涂6.3 喷涂涂层性能测定6.3.1 涂层拉伸附着强度测定6.3.2 涂层剪切附着强度测定6.3.3 涂层弯曲附着强度测定6.3.4 涂层凹坑附着强度测定6.3.5 涂层自身强度测定6.3.6 涂层气孔率测定6.4 我国热喷涂技术的发展趋势及特点6.4.1 几种新工艺的应用6.4.2 热喷涂材料的新发展6.4.3 国内热喷涂技术发展特点第7章 焊接结构生产7.1 焊接结构备料7.1.1 原材料复验7.1.2 钢材的矫正7.1.3 放样划线7.1.4 切割加工7.1.5 成形加工7.2 焊件的装配与焊接7.2.1 焊接结构的装配与焊接特点7.2.2 典型构件的装配焊接7.3 焊接结构生产的机械化与自动化7.3.1 焊接中心7.3.2 焊接自动机第8章 焊接工艺评定与焊工考试8.1 焊接工艺评定8.1.1 焊接工艺评定的目的8.1.2 焊接工艺评定的程序8.1.3 焊接工艺评定的规则8.1.4 试验要求和评定结果8.1.5 焊接工艺规程的编制8.2 焊工技能培训及考核8.2.1 焊工考试的重要性8.2.2 锅炉压力容器焊工考试内容及方法8.2.3 焊工考试的具体要求8.2.4 考试结果与评定8.2.5 持证焊工的管理第9章 焊接缺陷及质量检验9.1 焊接缺陷9.1.1 焊接缺欠与焊接缺陷9.1.2 焊接缺陷的分类9.2 焊接接头的外部缺陷9.2.1 结构缺陷9.2.2 焊缝形状不符合要求9.2.3 尺寸不符合要求9.2.4 其他缺陷9.2.5 表面缺陷的检验方法9.3 焊接接头的内部缺陷9.3.1 结构缺陷9.3.2 组织和性能缺陷9.3.3 内部缺陷的检验第10章 焊工安全技术10.1 手工电弧焊安全技术10.1.1 电焊机使用安全技术10.1.2 焊接操作安全技术10.2 埋弧焊安全技术10.3 钨极氩弧焊安全技术10.4 熔化极气体保护电弧焊安全技术参考文献

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>