第一图书网, tushu007.com

<<焊工>>

图书基本信息

书名：<<焊工>>

13位ISBN编号：9787122078193

10位ISBN编号：7122078191

出版时间：2011-1

出版时间：化学工业出版社

作者：杨佩时 编

页数：237

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本教材重点介绍了焊接的理论基础知识，比较全面地阐述了气焊、气割和电焊的各种操作技术，各种材料焊接的操作技能，以及焊接的相关质量标准和安全操作要求。
每章结束附有习题，题型符合技能鉴定考核的要求。
本教材可作为焊工职业技能鉴定考试考核的辅导用书，也适合辅导职业院校学生考证使用。

第一图书网, tushu007.com

书籍目录

第1章　焊接冶金基础知识　1.1　焊条、焊丝及母材的熔化　　1.1.1　焊接热源　　1.1.2　焊条、焊丝的加热及熔化　　1.1.3　焊条、焊丝金属向母材的过渡　　1.1.4　母材的熔化　1.2　焊接化学冶金过程　　1.2.1　对焊接区金属的保护　　1.2.2　焊接化学冶金过程的特点　　1.2.3　有害元素对焊缝金属的作用　　1.2.4　焊缝金属合金化　1.3　焊缝结晶过程　　1.3.1　焊缝金属的一次结晶　　1.3.2　焊缝结晶过程中的偏析　　1.3.3　焊缝金属的二次结晶　　1.3.4　焊缝中的夹杂物　1.4　焊接热影响区的组织和性能　　1.4.1　熔合区的组织和性能　　1.4.2　焊接热循环　　1.4.3　焊接热影响区的组织和性能　1.5　控制和改善焊接接头性能的方法　　1.5.1　材料的匹配　　1.5.2　控制熔合比　　1.5.3　焊接工艺方法的选用　　1.5.4　焊接热输入及焊接工艺参数的选择　　1.5.5　焊接工艺　习题第2章　焊接准备　2.1　焊接安全技术和劳动保护　　2.1.1　焊接安全技术　　2.1.2　焊接劳动保护　2.2　焊接材料　　2.2.1　焊条　　2.2.2　焊剂　　2.2.3　保护气体　　2.2.4　焊丝　　2.2.5　钨极　2.3　工件准备　　2.3.1　焊接接头及焊接坡口　　2.3.2　焊缝符号和焊接方法代号　　2.3.3　不同位置焊件组对及定位焊　　2.3.4　焊前预热　2.4　设备准备　　2.4.1　焊条电弧焊电源　　2.4.2　埋弧焊机　　2.4.3　CO2气体保护焊设备　　2.4.4　钨极氩弧焊设备　习题第3章　焊接操作技术第4章　常用金属材料的焊接第5章　焊接应力与变形第6章　焊接缺陷及检验

第一图书网, tushu007.com

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