

<<焊工>>

图书基本信息

书名：<<焊工>>

13位ISBN编号：9787502566920

10位ISBN编号：7502566929

出版时间：2005-5

出版时间：化学工业出版社

作者：王艳霞

页数：365

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>

<<焊工>>

内容概要

本书为《职业技能鉴定培训读本（初级工）》之一，全书依据《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》编写。

本书介绍了焊接的基础知识、手工电弧焊、气焊、气割、碳弧气刨、焊接质量检验及焊工安全技术的相关知识和操作技能，对实际生产中应用较多的气体保护焊、等离子弧焊、各种金属材料的焊接等知识作了重点讲述。

全书侧重焊工实用知识和操作技能的介绍。

本书主要供焊工初级工培训及初学人员学习使用。

书籍目录

第1章 绪论第2章 焊接冶金基础 2.1 焊接化学冶金过程 2.1.1 焊接化学冶金过程的概念 2.1.2 焊接化学冶金过程的特点 2.1.3 气体与金属的作用 2.2 焊接结晶 2.2.1 焊接熔池的一次结晶 2.2.2 焊缝金属的二次结晶 2.2.3 焊接热影响区 2.2.4 焊缝中的气孔 2.2.5 焊接裂纹第3章 手工电弧焊 3.1 焊接电弧 3.1.1 电弧的产生 3.1.2 电弧的引弧过程 3.1.3 电弧的各部名称及其温度分布 3.1.4 电弧的稳定性 3.1.5 焊条金属在电弧中的过渡 3.1.6 金属熔滴过渡时所受的力 3.2 引弧和运条 3.2.1 引弧 3.2.2 运条 3.3 各种位置焊接的基本操作 3.3.1 平焊位置的焊接 3.3.2 立焊位置的焊接 3.3.3 横焊位置的焊接 3.3.4 仰焊位置的焊接 3.3.5 水平固定管道的焊接 3.3.6 垂直固定管道的焊接 3.3.7 倾斜固定管道的焊接 3.4 手工电弧焊焊接规范 3.4.1 焊条直径的选择 3.4.2 电源种类和极性的选择 3.4.3 焊接电流的选择 3.4.4 电弧电压的选择 3.4.5 焊接层次的选择 3.4.6 焊接速度的选择 3.4.7 常用的手工电弧焊规范 3.5 焊条 3.5.1 焊芯 3.5.2 药皮 3.5.3 焊条分类和型号、代号 3.5.4 焊条的选用、检查和保管 3.6 接头和坡口形式 3.6.1 对接接头 3.6.2 T形接头 3.6.3 角接接头 3.6.4 搭接接头 3.6.5 其他接头形式 3.7 焊缝形式 3.7.1 焊缝分类 3.7.2 焊缝代号第4章 埋弧焊 4.1 埋弧焊原理及特点 4.1.1 埋弧焊的原理 4.1.2 埋弧焊自动调节的两种基本类型 4.1.3 埋弧焊的特点 4.1.4 埋弧焊的应用范围 4.1.5 埋弧焊工艺参数 4.2 埋弧焊工艺及参数选择 4.2.1 对接接头单面焊 4.2.2 双面对接埋弧焊 4.2.3 角焊缝埋弧焊 4.2.4 多丝埋弧焊 4.2.5 埋弧焊常见缺陷产生原因及预防措施 4.3 焊丝 4.3.1 焊丝的使用范围 4.3.2 钢焊丝的类型及化学成分 4.4 埋弧焊剂 4.4.1 对埋弧焊剂的基本要求 4.4.2 埋弧焊剂的分类 4.4.3 主要国产埋弧焊剂的类型和成分 4.4.4 国产焊剂牌号的表示方法 4.4.5 常用埋弧焊剂的用途及其配用焊丝 4.4.6 焊剂烘干 4.4.7 焊剂粒度的选择 4.5 埋弧焊设备 4.5.1 手工操作的埋弧焊机 4.5.2 自动埋弧焊机 4.5.3 MZ-1000型焊机介绍 4.5.4 焊缝成形装置 4.5.5 埋弧焊机的使用、维护和常见故障及排除第5章 气体保护焊.....第6章 等离子弧焊接及碳弧气刨第7章 金属材料的焊接第8章 气焊与热切割第9章 焊接质量检验第10章 电焊工安全技术附录 附录1 焊缝符号 附录2 焊丝型号对照表 附录3 几种常用焊条的牌号、型号及主要用途

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>