

<<焊工工长上岗指南>>

图书基本信息

书名：<<焊工工长上岗指南>>

13位ISBN编号：9787516002919

10位ISBN编号：7516002917

出版时间：2012-9

出版时间：中国建材工业出版社

作者：《焊工工长上岗指南:不可不知的500个关键细节》编写组

页数：257

字数：393000

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>

<<焊工工长上岗指南>>

内容概要

《焊工工长上岗指南--不可不知的500个关键细节/工长上岗指南系列丛书》编著者本社编写组。

《工长上岗指南系列丛书》是以建设系统职业岗位技能培训为编写理念，以各专业工长应知应会的基本岗位技能为编写方向，以现行国家和行业标准规范为编写依据，以满足工长实际工作需求为编写目的而进行编写的一套实用性、针对性很强的培训类丛书。

<<焊工工长上岗指南>>

书籍目录

第一章 焊工基础知识

第一节 金属的焊接性及焊接原理

一、金属材料焊接性的概念

二、金属材料焊接性的评定方法

三、常用金属材料的焊接性比较

关键细节1 奥氏体不锈钢焊接工艺措施

关键细节2 铸铁补焊工艺措施

关键细节3 铝及铝合金焊接工艺措施

关键细节4 铜及铜合金焊接工艺措施

四、焊接原理

关键细节5 焊接的分类

五、焊接结构的应用及其优缺点

关键细节6 常用金属材料的物理性能

关键细节7 常用金属材料的力学性能

第二节 焊接工艺知识

一、焊接接头形式

关键细节8 对接焊缝的选用

二、焊接接头的组成

关键细节9 焊件坡口加工方法的选用

关键细节10 影响焊缝形状的焊接参数

关键细节11 焊缝的质量检查要求

关键细节12 常见的焊缝缺陷

三、焊接位置

关键细节13 板+板的焊接位置

关键细节14 管+管的焊接位置

关键细节15 管+板的焊接位置

四、焊缝符号及其标注

关键细节16 焊缝基本符号的标注位置

关键细节17 焊缝尺寸符号

关键细节18 焊缝尺寸标注原则

第二章 焊接材料

第三章 手工点弧焊

第四章 埋弧焊

第五章 气体保护焊

第六章 气焊与气割

第七章 其他特殊焊接形成

第八章 焊接质量管理

<<焊工工长上岗指南>>

章节摘录

四、铸铁的补焊 铸铁具有优良的铸造性能、良好的切削加工性能、优良的耐磨性和减振性，在工业领域中应用广泛，但由于生产工艺原因，铸件缺陷常常难免。

针对铸铁件孔眼类、裂纹类及表面各种缺陷，焊接修复十分重要。

因此，铸铁件焊接是铸铁件生产流程中的一个重要工艺环节。

铸铁焊接工艺也是焊接学领域的一个重要分支。

按碳在铸铁中存在的状态及形式的不同，铸铁可分为以下几种。

(1) 白口铸铁。

碳绝大部分以铁素体状态存在，断口亮白色，铁素体硬而脆。

(2) 灰铸铁。

碳以石墨片状存在，分布于不同的基体上，断口呈灰黑色，在工业中应用最广，具有优良的铸造性能、耐磨性及减振性，优良的切削性和较小的缺口敏感性等特征。

(3) 可锻铸铁。

碳以团絮状存在。

其强度和塑性都比一般灰口铸铁高，主要用于制造形状复杂、塑性和韧性要求较高的小型零件，如汽车后桥壳、拖拉机减速器、拖车挂钩、柴油机曲轴、连杆、齿轮及活塞等受冲击和振动的零件。

(4) 球墨铸铁。

碳以圆球状存在，石墨呈球状分布。

球铁具有较高的强度和韧性。

球铁主要应用于制造承受较大动载荷的重要零件，如柴油机的曲轴、连杆、汽缸盖、汽缸套和齿轮等，在一定范围内还可以代替铸钢件。

(5) 蠕墨铸铁。

碳以蠕虫状存在。

蠕铁中石墨似蠕虫，其力学性能介于基体组织相同的灰铸铁和球墨铸铁之间。

常用蠕铁的抗拉强度为300~500MPa，延伸率为1%~6%。

蠕铁作为一种新型铸铁材料，近年在我国推广应用越来越多。

在相同基体组织情况下，以球墨铸铁的力学性能（强度、塑性、韧性）为最高，可锻铸铁次之，蠕墨铸铁再次，灰铸铁最差。

但由于灰铸铁成本低廉，并具有铸造性、可加工性、耐磨性及减震性均优良的特点，其仍是工业中应用最广泛的一种铸铁。

.....

<<焊工工长上岗指南>>

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>