

<<钎气焊工操作技术要领图解>>

图书基本信息

书名：<<钎气焊工操作技术要领图解>>

13位ISBN编号：9787533149192

10位ISBN编号：753314919X

出版时间：2008-3

出版时间：山东科学技术出版社

作者：杨永海 等主编

页数：345

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>

<<钎气焊工操作技术要领图解>>

前言

随着工业技术的发展和改革开放的不断深入,我国城乡建设急需大量的技能人才,职业技能培训是提高劳动者素质、增强劳动者就业能力的有效措施。

为满足广大青年学习技术、掌握操作技能的要求,以及社会力量办学单位和农村举办短期职业培训班的需求,特别是满足下岗职工转岗和农民工进城务工的需求,我们组织编写了这套浅显易懂、图文并茂的培训教材。

本套培训教材本着以职业活动为导向,以职业技能为中心的指导思想,以国家劳动和社会保障部颁布的职业资格鉴定标准中的初级(国家资格5级)内容为主,涉及少量的中级(国家资格4级)内容,以实用、够用为原则,突出技能操作,以图解的形式,配以简明的文字来说明具体的操作过程与操作工艺,有很强的针对性和实用性,克服了传统培训教材中理论内容偏深、偏多、抽象的弊端,增添了“四新”知识,突出了理论与实践的结合。

让学员既学到真本事,又可应对技能鉴定考试,体现了科学性和实用性。

本套培训教材介绍的内容是从业者应掌握的基本知识和基本操作技能,书中提供的典型实例都是成熟的操作工艺,便于学习者模仿和借鉴,减少了学习的弯路,使其能更方便、更好地运用到实际生产中去,是学习者从业和就业的良师益友。

<<钎气焊工操作技术要领图解>>

内容概要

本书共分两部分：第一部分重点介绍了目前工业生产中广泛应用的钎焊技术，主要内容包括钎焊的特点、钎焊的分类、钎焊加工原理及应用；详细介绍了钎料、钎剂、钎焊工艺以及常用金属材料的钎焊和钎焊工程的实例。

第二部分介绍了当前工农业生产中应用的手工气焊、气割技术，主要内容包括气焊气割基础知识、手工气焊、气割、火焰钎焊及堆焊技术、气焊气割安全知识，扼要地介绍了常用机械气割操作方法和步骤。

本书图文并茂，直观明了，通俗易懂，言简意赅，在众多钎气焊书籍中独具特色。它是广大钎气焊爱好者的良师益友，可作为各类钎气焊培训学校的培训教材。

<<钎气焊工操作技术要领图解>>

书籍目录

钎焊工 第一章 概论 第二章 钎料 第三章 钎剂 第四章 钎焊工艺 第五章 常用金属材料的钎焊 第六章 钎焊工程实例气焊工 第七章 气焊气割基础知识 第一节 焊接方法简介 第二节 气焊气割基础知识 第三节 气焊气割设备的连接和使用 第八章 气焊操作技术 第一节 平位焊接 第二节 钢板件横立仰焊接 第三节 管子焊接 第九章 气割操作技术 第一节 气割原理及工艺参数 第二节 低碳钢板气割 第三节 碳钢管的气割 第四节 几种典型钢构件气割 第五节 机械气割简介 第十章 火焰钎焊技术 第一节 同种金属火焰钎焊 第二节 异种金属火焰钎焊 第十一章 火焰堆焊技术 第一节 硬质合金火焰堆焊 第二节 有色金属的氧乙炔堆焊操作 第十二章 气焊气割安全知识参考文献

<<钎气焊工操作技术要领图解>>

章节摘录

第一章 概论 钎焊是采用比母材熔点低的金属材料作钎料，将焊件和钎料加热到高于钎料熔点而低于母材熔点的温度，利用液态钎料润湿母材，填充接头间隙并与母材相互扩散实现连接焊件的方法。

近代的钎焊方法种类比较多，且广泛应用于机械、电子、能源、国防、航空、航天等工业部门。钎焊工艺可以钎接碳素钢、合金钢、铸铁、硬质合金、有色金属、贵金属、稀有金属、异种金属、金属与非金属等。

钎焊对于尺寸要求精确的零件以及小而薄的零件连接是很有成效的。

一、钎焊的特点 1. 钎焊工艺的加热温度比较低，因此钎焊以后焊件的变形小，容易保证焊件的尺寸精度。

同时，对于焊件母材的组织及性能的影响也比较小。

2. 钎焊接头平整光滑、外形美观。

3. 钎焊工艺可适用于各种金属材料、异种金属、金属与非金属的连接。

4. 可以一次完成多个零件或多条钎缝的钎焊生产率较高。

5. 可以钎焊微薄或极细的零件，以及料细、厚薄相差很大的零件。

6. 根据需要可以将某些材料的钎焊接头拆开，经过修整后可以重新钎焊。

7. 钎焊的缺点是：钎焊接头的耐热能力比较差、接头强度比较低、钎焊时表面清理及焊件装配质量的要求比较高。

<<钎气焊工操作技术要领图解>>

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>