

<<焊工快速提高>>

图书基本信息

书名：<<焊工快速提高>>

13位ISBN编号：9787564031992

10位ISBN编号：7564031999

出版时间：2010-6

出版时间：北京理工大学出版社

作者：杨海明 主编

页数：310

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>

<<焊工快速提高>>

内容概要

本书针对已入门者，根据劳动部高级工考核要求编写而成，特别注重与实际操作技能相结合。其主要内容包括：焊接化学冶金、常用金属材料的焊接、焊接接头试验方法、焊接应力与变形、典型金属结构的焊接、焊接设备、焊条电弧焊操作技能、气体保护焊操作技能、焊接结构生产管理、焊工培训与考核、焊接安全知识等。

全书图文并茂、通俗易懂、精炼实用、通用性强，可作为失地农民、企业下岗工人、复退转军人、进城务工人员劳动力转移提高培训和创业培训使用，也可以作为青工自学和各技术学院学生的焊工高级工培训教材。

书籍目录

第一章 焊接化学冶金 第一节 焊接化学冶金过程 第二节 焊缝结晶过程 第三节 焊接裂纹 第四节 焊缝中的气孔 第二章 常用金属材料的焊接 第一节 金属的焊接性 第二节 碳素钢的焊接 第三节 普通低合金结构钢的焊接 第四节 珠光体耐热钢的焊接 第五节 不锈钢的焊接 第六节 铸铁的焊接 第七节 有色金属的焊接 第八节 异种金属焊接 第三章 焊接接头试验方法 第一节 焊接性试验方法 第二节 焊接接头力学性能试验方法 第三节 焊接接头理化试验方法 第四节 焊接容器的密封性试验方法 第四章 焊接应力与变形 第一节 焊接应力与变形的基本概念 第二节 焊接残余变形的分类及产生原因 第三节 影响焊接残余变形的因素 第四节 控制焊接残余变形的措施 第五节 焊接残余应力 第五章 典型金属结构的焊接 第一节 梁与柱的焊接 第二节 压力容器的焊接 第六章 焊接设备及焊接辅助设备 第一节 焊接设备 第二节 常用焊接设备及其验收和维护 第三节 焊接变位机械 第四节 焊接机器人 第五节 装配、焊接用辅助设备 第七章 焊条电弧焊操作技能 第一节 板状接头焊条电弧焊 第二节 管状接头焊条电弧焊 第三节 管板接头焊条电弧焊 第八章 气体保护焊操作技能 第一节 板状接头气体保护焊 第二节 管状接头气体保护焊 第三节 管板接头气体保护焊 第四节 组合件焊接 第九章 焊接结构生产管理 第一节 焊接结构生产工艺规程 第二节 焊接时间定额 第三节 焊接材料定额 第十章 焊工培训与考核 第一节 焊工培训与考核的意义 第二节 国内焊工培训和考核标准 第十一章 特殊条件下焊接安全知识 第一节 登高焊接作业安全操作规程 第二节 化工燃料容器、管道作业安全操作规程 第三节 黄铜焊接安全操作规程 参考文献

<<焊工快速提高>>

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>