

<<特种设备焊工培训教程>>

图书基本信息

书名：<<特种设备焊工培训教程>>

13位ISBN编号：9787806217818

10位ISBN编号：7806217819

出版时间：2006-1

出版时间：黄河水利出版社

作者：江文琳、张兆杰/国别：中国大陆

页数：251

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>

## <<特种设备焊工培训教程>>

### 内容概要

《特种设备焊工培训教程》共分13章，主要介绍了锅炉基本知识、压力容器及压力管道基本知识、水工金属结构基础知识、钢材的基础知识、焊接设备、常用焊接方法、焊缝与接头形式及其表示方法、焊接头组织和性能及其影响因素、焊接变形与焊接应力、常用金属材料的焊拉、焊接缺欠、焊接安全等内容。

《特种设备焊工培训教程》为特种设备焊工培训教材，也可供相关行业的管理技术人员阅读参考。

## &lt;&lt;特种设备焊工培训教程&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第一章 锅炉基本知识第一节 概述第二节 锅炉的分类第三节 锅炉的构成习题第二章 压力容器及压力管道基本知识第一节 概述第二节 压力容器分类第三节 容器的基本构成第四节 压力管道概述习题第三章 水工金属结构基础知识第一节 水工钢闸门组成及分类第二节 拦污栅第三节 压力钢管第四节 启闭机械习题第四章 钢材的基础知识第一节 钢的表示方法第二节 钢的分类第三节 钢的性能第四节 锅炉压力容器用钢习题第五章 焊接材料第一节 焊条第二节 焊丝第三节 焊剂第四节 焊接用气体第五节 钨电极习题第六章 焊接设备第一节 焊接电弧第二节 焊接电源第三节 半自动焊机第四节 自动焊设备第五节 焊接工具习题第七章 常用焊接方法第一节 焊条电弧焊第二节 手工钨极氩弧焊第三节 埋弧焊第四节 熔化极气体保护电弧焊第五节 电渣焊第六节 螺柱焊第七节 长输管道焊接技术习题第八章 焊缝与接头形式及其表示方法第一节 焊缝形式与接头形式第二节 焊缝代号第三节 焊缝的图样识别习题第九章 焊接接头组织和性能及其影响因素第一节 概述第二节 焊接热循环第三节 焊缝金属的组织和性能第四节 熔合区和热影响区的组织和性能第五节 影响焊接接头性能的因素第六节 焊接接头的质量控制习题第十章 焊接变形与焊接应力第一节 焊接应力与焊接变形产生的原因第二节 焊接变形及其控制第三节 焊接应力及其控制习题第十一章 常用金属材料的焊接第一节 碳素钢的焊接第二节 低合金钢的焊接第三节 不锈钢和高铬热强钢的焊接第四节 铜和铜合金的焊接第五节 铝和铝合金的焊接第六节 镍和镍合金的焊接第七节 钛和钛合金的焊接习题第十二章 焊接缺欠第一节 概述第二节 焊接接头的外部缺欠第三节 焊接接头的内部缺欠第四节 焊接缺欠的危害第五节 焊接质量检验第六节 焊接缺欠的返工习题第十三章 焊接安全技术第一节 焊接设备的安全技术第二节 电焊工操作安全技术第三节 电焊工劳动保护习题附录一 锅炉压力容器压力管道焊工考试与管理规则附录二 各章习题参考答案参考文献

<<特种设备焊工培训教程>>

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>