

<<焊工现场操作技能>>

图书基本信息

书名：<<焊工现场操作技能>>

13位ISBN编号：9787118048919

10位ISBN编号：7118048917

出版时间：2007-4

出版时间：国防工业

作者：李淑华

页数：330

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>

<<焊工现场操作技能>>

内容概要

《焊工现场操作技能》主要讲述有关焊接操作的基础知识和操作要领。书中介绍了焊接冶金过程、焊接材料、常用焊接设备、焊接应力变形及防止方法、焊接缺陷的防止及质量检验、各种接头形式和手工电弧焊的基本操作技能。此外还介绍了低碳钢、中碳钢、高碳钢、低合金钢的焊接，铸铁的补焊，有色金属的焊接，异种材料的焊接以及气焊、气割、喷涂等相关知识。

《焊工现场操作技能》可供生产一线从事焊接及相关工作的技术工人和希望掌握实用操作技能与知识的工艺技术人员学习和使用，可作技工培训教材，也可供职业院校相关专业师生参考学习。

<<焊工现场操作技能>>

书籍目录

第1章 焊接基础知识1.什么是焊接？

2.什么叫电弧焊？

3.什么叫电渣焊？

4.什么叫钎焊？

5.什么叫氩弧焊？

6.什么叫二氧化碳气体保护焊？

7.什么叫电阻焊？

8.什么叫超声波焊接？

9.什么叫真空电子束焊接？

10.什么叫塑料焊接？

11.什么叫等离子切割？

12.什么是焊接接头？

什么是焊缝？

两者的区别是什么？

13.焊接加热时有哪几个特征？

14.一般照明或动力用电源为什么不能作为焊接电源？

15.如何为引弧创造条件？

16.焊缝为什么要有一定的尺寸和形状？

17.焊接电弧不能稳定燃烧有哪些原因？

18.电弧长度多长合适？

19.长电弧有哪些害处？

20.二氧化碳保护焊焊丝伸出长度以多少为合适？

21.焊条下降速度与焊条熔化速度不相等时，电弧长度会发生什么变化？

22.焊接层数选择不当时，对焊缝质量有何影响？

23.更换焊条时怎样接好焊缝接头？

24.焊接时线能量对焊接接头的力学性能有什么影响？

25.焊接结束时怎样熄弧？

26.怎么才能使焊缝的端头、结尾及接头良好？

27.什么是金属材料的力学性能？

28.什么是强度？

29.什么是塑性？

30.什么是硬度？

31.什么是韧性？

32.什么是淬硬性？

33.什么是热导率？

什么是电导率？

34.什么是热膨胀性？

35.什么是金属？

什么是合金？

什么是合金成分？

36.金属分几类？

什么叫黑色金属？

什么叫有色金属？

37.什么叫合金钢？

有几种？

<<焊工现场操作技能>>

如何区分？

38.什么叫热处理？

有几种方法？

39.什么叫正火？

为什么要进行正火？

40.什么叫淬火？

为什么要进行淬火？

41.什么叫退火？

为什么要进行退火？

42.什么叫回火？

回火的目的是什么？

43.某些钢材焊接以后，为什么还要热处理？

44.普通低合金钢焊后热处理的目的和作用是什么？

45.什么是预热？

焊前有些工件为什么要预热？

46.什么是焊后热处理？

为什么要进行焊后热处理？

47.焊接生产中常用的金属材料预热温度应怎样选择？

48.什么叫导体？

什么叫绝缘体？

什么叫绝缘强度？

49.什么叫电流？

什么叫电流强度？

50.什么叫电压？

51.什么叫电阻？

电阻大小与什么有关？

电阻的单位是什么？

.....第2章 焊接化学冶金过程第3章 焊接材料第4章 焊接电弧与焊接设备第5章 常用手工电弧焊操作技术第6章 金属材料的焊接第7章 焊接应力与变形第8章 焊接缺陷与焊接质量检验第9章 焊接结构第10章 气焊与气割第11章 焊接安全技术参考文献

<<焊工现场操作技能>>

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>