

<<焊工操作技能>>

图书基本信息

书名：<<焊工操作技能>>

13位ISBN编号：9787533533663

10位ISBN编号：7533533666

出版时间：2009-6

出版时间：福建科学技术出版社

作者：丘宏星，陈太贵 著

页数：184

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>

<<焊工操作技能>>

内容概要

《焊工操作技能》坚持理论与实践相结合的原则，在内容上注重实用性和技术性；以大量图表，用简练文字，结合生产实例，较全面地介绍了常用的焊接技术；采用最新焊接技术国家标准和有关规范，计量单位全部采用国际单位制；内容除解决初级焊工在实际生产中经常遇到的技术问题外，也考虑到中级焊工知识面的需要。

尽量做到使读者易学、易会，能在较短时间内掌握并提高焊接技能。

<<焊工操作技能>>

书籍目录

第一章 焊工基础知识一、常用金属材料及性能（一）金属材料分类（二）金属材料性能二、焊接方法分类与选用（一）焊接方法分类及特点（二）常用焊接方法的比较和选用三、焊接电弧和金属的熔焊原理（一）焊接电弧（二）电弧焊熔滴过渡（三）焊接冶金原理四、焊接接头及焊缝形式（一）焊接接头基本类型（二）坡口（三）焊缝形式（四）焊缝符号五、焊件热处理（一）焊前预热（二）消氢处理（三）焊件常用的热处理方法第二章 焊条电弧焊一、焊条电弧焊电源（一）弧焊电源的分类及要求（二）弧焊电源选择、安装和使用二、常用焊接辅助设备与工具（一）电焊钳（二）面罩及护目镜（三）焊接电缆（四）橡胶气管（五）焊缝检验尺（六）焊条保温筒及烘干箱（七）坡口加工机及角向磨光机三、焊条（一）焊条组成与分类（二）焊条型号和牌号（三）焊条选用（四）焊条保管和使用四、焊条电弧焊基本操作（一）引弧、运条及收弧（二）焊缝连接（三）焊件对接装配和定位焊、打底焊（四）各种位置的焊条电弧焊操作技术五、焊条电弧焊焊接技术（一）单面焊双面成形技术（二）管板焊件焊接技术（三）管管焊件焊接技术（四）薄板焊接技术六、焊接缺陷及其防止（一）焊接表面尺寸不符合要求（二）气孔（三）焊接裂纹（四）咬边（五）凹坑（六）焊瘤（七）夹渣（八）塌陷（九）烧穿（十）未焊透（十一）未熔合第三章 电阻焊一、电阻焊概述（一）电阻焊分类及应用（二）电阻焊用电极材料（三）常用材料的电阻焊焊接性二、电阻点焊（一）电阻点焊原理、设备及方法（二）电阻点焊操作技术三、电阻凸焊（一）电阻凸焊特点、应用及设备（二）电阻凸焊操作技术第四章 气焊与气割一、气焊（一）气焊特点（二）气焊的焊接材料（三）气焊设备及工具（四）气焊火焰（五）气焊操作技术（六）常用金属材料气焊二、气割（一）气割原理及条件（二）手工气割（三）碳钢气割工艺（四）气割缺陷及其防止措施第五章 焊接安全技术一、焊接的危险、有害因素及安全技术（一）焊接的危险、有害因素（二）焊接安全技术二、焊接劳动保护（一）焊工个人劳动防护用品（二）焊接危害因素防护（三）改善安全卫生条件的焊接技术措施主要参考资料

<<焊工操作技能>>

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>