第一图书网, tushu007.com

# <<金属焊接操作工>>

## 图书基本信息

书名：<<金属焊接操作工>>

13位ISBN编号：9787533748722

10位ISBN编号：7533748727

出版时间：2011-7

出版时间：安徽科学技术出版社

作者：刘利群，王维荣　编著

页数：187

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

第一图书网, tushu007.com



## 内容概要

《金属焊接操作工》是农村劳动力技能培训系列教材之一，主要由焊接技术概论、手工电弧焊、CO2气体保护焊、手工钨极氩弧焊、气焊与气割、焊接缺陷及质量检验，以及各种焊接技术实训等部分组成，系统地讲述焊接操作的各个环节。
本书针对性强，极具实用性，可作为农村劳动力技能培训的基础普及性教材。

第一图书网, tushu007.com

# <<金属焊接操作工>>

## 书籍目录

第一章 焊接技术概论
前言
第一节 焊接的定义
第二节 焊接安全技术
第三节 常用焊接术语及辅助设备
第二章 手工电弧焊
第一节 概述
第二节 焊条
第三节 接头形式与焊缝位置
第四节 焊接工艺参数的选择
第五节 引弧、平敷焊操作训练
第六节 板板对接平焊技能训练
第七节 板板对接立焊技能训练
第八节 板板对接横焊技能训练
第九节 板板对接仰焊技能训练
第三章 CO2气体保护焊
第一节 概述
第二节 焊接工艺参数
第三节 焊接材料
第四节 焊接设备
第五节 CO2气体保护焊焊机的安全使用及劳动防护
第六节 CO2气体保护焊操作禁忌
第七节 半自动CO2气体保护焊的操作要点
第四章 手工钨极氩弧焊
第一节 概述
第二节 钨极氩弧焊的焊接材料
第三节 钨极氩弧焊设备
第四节 钨极氩弧焊焊接工艺
第五节 钨极氩弧焊焊接材料的使用与保管
第六节 钨极氩弧焊的安全技术
第七节 手工钨极氩弧焊的基本操作
第五章 气焊与气割
第一节 气体火焰
第二节 气焊
第三节 气割
第四节 气焊的操作技能训练
第五节 气割的操作技能训练
第六章 焊接缺陷及质量检验
第一节 常见的焊接缺陷及质量检验
第二节 焊接区中有害气体的危害
第三节 焊接质量检验
附录 焊工国家职业标准

## 章节摘录

版权页：插图：冷裂纹：焊接接头冷却到较低温度下（对于钢来说在Ms温度以下）产生的焊接裂纹称为冷裂纹。
冷裂纹可在焊后立即出现，也有可能经过一段时间，比如几小时、几天，甚至更长时间才出现，这种裂纹又称延迟裂纹。
它是冷裂纹中比较普遍的一种形态，具有更大的危险性。
产生的原因：马氏体转变而形成的淬硬组织拘束度大而形成的焊接残余应力和残留在焊缝中的氢是产生冷裂纹的主要原因。
预防措施：选用低氢型焊接材料，使用前严格按照说明书的规定进行烘焙；焊前清除焊件上的油污、水分，减少焊缝中氢的含量；选择合适的焊接工艺参数和热输入，减少焊缝的淬硬倾向；焊后立即进行消氢处理，使氢从焊接接头溢出；对于淬硬倾向高的钢材，焊前预热，焊后及时进行热处理，改善接头的组织和性能；采用降低焊接应力方法和各种工艺措施。
再热裂纹：焊后，焊件在一定温度范围内再次加热（消除应力热处理或其他加热过程）而产生的裂纹叫再热裂纹。

## 编辑推荐

《金属焊接操作工》为农村劳动力技能培训系列教材之一。

第一图书网, tushu007.com



## 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