

<<焊工实用技术>>

图书基本信息

书名：<<焊工实用技术>>

13位ISBN编号：9787807625704

10位ISBN编号：7807625708

出版时间：2008-10

出版时间：吉林出版集团有限责任公司，吉林科学技术出版社

作者：苏华 著

页数：124

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>

## <<焊工实用技术>>

### 内容概要

《新农村建设丛书》是一套针对《新农村建设丛书》是一套针对“农家书屋”、“阳光工程”、“春风工程”专门编写的丛书，是吉林出版集团组织多家科研院所及千余位农业专家和涉农学科学者，倾力打造的精品工程。

《新农村建设丛书》丛书共分五辑，每辑100册，每册介绍一个专题。

第一辑为农村科技致富系列；第二辑为12316专家热线解答系列；第三辑为普通初中绿色证书教育暨初级职业技术教育教材系列；第四辑为农村富余劳动力向非农产业转移培训教材系列；第五辑为新农村建设综合系列。

《焊工实用技术》为第四辑的其中一册，主要介绍了焊工的基本知识。

主要内容包括金属材料知识；焊条电弧焊；气焊与气割；熔焊焊缝外观检查及返修等。

<<焊工实用技术>>

书籍目录

第一章 焊工入门指导第一节 焊接概述第二节 焊工劳动保护和安全检查第二章 金属材料知识第一节 金属材料的性能第二节 常用碳素钢第三节 常用合金钢第三章 焊条电弧焊第一节 焊条电弧焊工艺特点第二节 焊条电弧焊电源第三节 电焊条第四节 焊条电弧焊工艺第四章 气焊与气割第一节 焊设备与工具第二节 气焊工艺及操作技术第三节 气割工艺及操作技术第五章 碳弧气刨第一节 碳弧气刨原理及应用第二节 碳弧气刨设备及工具第三节 碳弧气刨工艺第六章 熔焊焊缝外观检查及返修第一节 熔焊焊缝外观缺陷及预防措施第二节 缺陷件的返修第七章 焊条电弧焊操作训练第一节 引弧与平敷焊第二节 平位单面焊双面成形第三节 T形接头的平角焊第八章 气焊与气割操作训练第一节 薄钢板气焊训练第二节 碳弧气刨件参考文献

## 章节摘录

第二章 金属材料知识 第一节 金属材料的性能 金属材料是现代机械制造业的基本材料，金属材料的性能是选择材料的主要依据。

一、金属材料的物理性能 金属材料的物理性能是金属固有的属性，它包括密度、熔点、导热性、导电性、热膨胀性和磁性等。

1. 密度单位体积金属的质量称为密度，其单位为 $g/cm^3$ 。

根据密度的大小，金属材料分为轻金属和重金属。

一般密度小于 $4.5g/cm^3$ 的金属称为轻金属，密度大于 $4.5g/cm^3$ 的金属称为重金属。

密度是金属材料的特性之一，与材料的使用和鉴别等都有关系。

通过测量金属的密度可以鉴别金属的种类或确定铸件的致密程度，在航空工业和汽车工业中，为增加有效载重量，密度是选材需要考虑的重要因素。

2. 熔点金属或合金从固态向液态转变时的温度称为熔点，其单位一般用摄氏度（ $^{\circ}C$ ）表示。

根据熔点的高低，金属材料分为难熔金属和易熔金属。

难熔金属（如钨、钼等）主要用于制造要求耐高温的零件，如火箭、导弹、燃气轮机和喷气式飞机等方面；易熔金属（如锡、铅等）可以用来制造印刷铅字、熔断丝和防火安全阀等零件。

金属都有固定的熔点，合金的熔点取决于它的成分。

熔点是金属和合金冶炼、铸造、焊接的重要工艺参数。

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>