

<<电焊工工作手册>>

图书基本信息

书名：<<电焊工工作手册>>

13位ISBN编号：9787122007445

10位ISBN编号：7122007448

出版时间：2007-10

出版时间：7-122

作者：孙景荣 编

页数：622

字数：422000

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>

## <<电焊工工作手册>>

### 内容概要

本书是焊接工人及施工技术人员生产中常用的焊接技术数据手册。

内容包括焊接材料，焊接方法及工艺，焊接设备，金属材料的焊接，焊接试验与质量检验，焊接结构生产，焊接安全技术等，概括了焊接整个过程中的应用技术。

本书在兼顾专业理论知识和实际操作技能两个方面的基础上，尽量减少和压缩理论论述，以工作中的应用性为主导，紧密结合生产实际。

叙述由浅入深，内容通俗易懂。

本书是一本实用的焊工日常工作手册，还可作为焊工实习的辅导教材。

<<电焊工工作手册>>

书籍目录

第1章 焊接一般知识	1.1 金属学基础	1.1.1 铁碳平衡图
源	1.1.2 金属材料的力学性能	1.1.3 金属的焊接性
	1.2 焊接热源	1.2.1 焊接热源的种类及其主要特性
	1.2.2 焊接热效率	1.3 焊缝结晶及接头组织
的偏析	1.3.1 熔池结晶的特点	1.3.2 焊缝中的夹杂
	1.3.3 焊缝中的夹杂	1.3.4 热影响区的组织和性能
1.3.5 焊缝金属组织的调整和改善	1.4 焊接熔渣	1.4.1 熔渣的作用
熔渣性质的判断	1.4.2 对熔渣的要求	1.4.3 熔渣的分类及用途
	1.4.4 熔渣的性质	1.5 焊缝中的气孔和裂纹
焊接裂级	1.5.1 焊缝中的气孔	1.5.2 影响气孔产生的原因
焊接应力与变形的种类	1.5.3 防止产生气孔的措施	1.5.4 防止产生裂纹的措施
除焊接应力的方法	1.6 焊接应力与变形	1.6.1 焊接变形的基本形式及其产生的原因
号及焊接坡口基本形式	1.6.2 焊接变形的基本形式及其产生的原因	1.6.3 消除焊接应力的方法
号的组成	1.6.4 防止焊接变形的措施	1.7 焊缝符号
名称	1.7.1 焊缝符号	1.7.2 焊缝符号的组成
	1.7.3 焊缝类型	1.7.3 焊缝尺寸符号
	1.7.4 焊缝各部位名称	1.7.4 坡口
	1.7.5 焊缝尺寸符号	1.7.5 坡口形式及尺寸
	1.7.6 坡口	1.8 焊件的热处理
	1.8 焊件的热处理	1.8.1 焊件热处理方法的选择
	1.8.2 常用的热处理方法	
第2章 焊接材料	2.1 电焊条	
2.1.1 电焊条的组成	2.1.2 电焊条的分类、型号及牌号	2.1.3 电焊条的保管及使用
焊条的保管及使用	2.1.4 常用国产焊条的特点及用途	2.2 焊丝
	2.2.1 实芯焊丝	2.2.2 药芯焊丝
	2.3 焊剂	2.3.1 埋弧焊用焊剂
...第3章 焊接方法及工艺	第4章 焊接设备	第5章 金属材料的焊接
第6章 焊接质量检验与试验	第7章 焊接结构生产	第8章 焊接安全技术附录参考文献

<<电焊工工作手册>>

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>