

<<锅炉压力容器培训考核教材 焊工>>

图书基本信息

书名：<<锅炉压力容器培训考核教材 焊工>>

13位ISBN编号：9787506634717

10位ISBN编号：7506634716

出版时间：2004-8

出版时间：中国标准出版社

作者：周震 编

页数：276

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>

## <<锅炉压力容器培训考核教材 焊工>>

### 内容概要

《锅炉压力容器培训考核教材：焊工》重新编写时，注重学用结合，理论与实践的统一，以及在焊工学习和培训考核时的指导性和实用性。

力求做到文字简练，条理清楚，内容通俗，知识面广，并有一定的深度。

本书采用最新国家法规标准的同时，删去了较深的理论叙述，充实了实用性较强的内容。

各个章节也依据内在的联系，进行了调整，使本书在结构上更趋于紧凑合理。

本书既能满足具有初中文化程度以上初试者以及通过焊工考试的焊工学习工作使用，又可为焊工的培训考核人员所采用，也可作为中等技术学校焊接专业教学或参考用书。

书籍目录

第一章 锅炉压力容器压力管道基础知识第一节 锅炉压力容器的特殊性第二节 锅炉压力容器的分类第三节 锅炉压力容器的结构第四节 锅炉压力容器压力管道的制造质量第二章 锅炉压力容器压力管道用钢第一节 钢的性能第二节 钢的组织与化学成分第三节 铁碳合金相图第四节 钢的热处理第五节 钢材基本知识第六节 锅炉压力容器压力管道用钢简介第三章 焊接材料第一节 电弧焊焊条第二节 埋弧焊用焊接材料第三节 钨极氩弧焊焊接材料第四节 气焊焊接材料第四章 焊接设备和工具第一节 弧焊电源第二节 焊条电弧焊设备和器具第三节 埋弧自动焊设备第四节 手工钨极氩弧焊设备第五节 气焊设备第五章 焊接方法及熔焊原理第一节 常用焊接方法的基本原理及特点第二节 焊接电弧第三节 气焊火焰第四节 焊接热循环第五节 熔焊原理第六章 焊接工艺和常用钢材的焊接第一节 坡口制备和焊前准备第二节 焊接工艺参数第三节 焊接操作技术第四节 预热、后热和焊后热处理第五节 低碳钢的焊接工艺特点及典型工艺第六节 低合金钢的焊接工艺特点及典型工艺第七节 低温钢的焊接工艺特点及典型工艺第八节 奥氏体不锈钢的焊接工艺特点第九节 异种钢的焊接工艺特点第十节 不锈钢复合板焊接工艺特点第十一节 焊接工艺评定第七章 焊接接头的组织和性能第一节 焊接接头的组成及特点第二节 焊缝的组织和性能第三节 熔合区的组织和性能第四节 热影响区的组织和性能第五节 焊接接头性能的影响因素及控制方法第八章 焊接应力与焊接变形第九章 焊接缺陷第十章 焊接质量控制与焊接质量检验第十一章 焊接接头形式与焊缝代号第十二章 有色金属的焊接第十三章 焊接安全生产

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>