

<<焊工上岗必读>>

图书基本信息

书名：<<焊工上岗必读>>

13位ISBN编号：9787533523022

10位ISBN编号：7533523024

出版时间：2004-1

出版时间：福建科学技术出版社

作者：张建勋 编

页数：198

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>

## <<焊工上岗必读>>

### 内容概要

随着现代科学技术的发展，新的焊接方法不断出现，已有的焊接方法也取得改进和应用。焊接技术已广泛地应用于经济建设的各个领域。

然而，焊接产品质量严重依赖于操作人员的素质和水平。

建立和完善焊接质量保证体系，最关键的问题之一是焊接操作人员的技术素质的提高。

《焊工上岗必读》是一本针对焊接操作人员的培训的参考书籍，目的在于使从事焊接操作的人员掌握基本的焊接知识和必要的操作技能。

因此，《焊工上岗必读》力求简明扼要，通俗易懂，适应具有一定文化知识水平的人员自学。

<<焊工上岗必读>>

书籍目录

第一章 概述第一节 焊接技术发展简史第二节 金属的连接方式第三节 焊接方法及基本问题第四节 常用焊接名词术语第二章 金属材料与电工基础知识第一节 常用金属材料的一般知识第二节 电工基本知识第三章 焊接电弧及弧焊电源第一节 焊接电弧第二节 常用弧焊电源及其技术特性第四章 焊接接头及焊缝形式第一节 焊接接头及其组成第二节 焊缝与坡口形式第三节 焊缝代号第五章 焊接材料第一节 电焊条第二节 焊丝第三节 焊剂及气焊熔剂第四节 焊接用气体第五节 钨电极第六章 焊接冶金第一节 焊条的熔化及熔池的形成第二节 焊接冶金的特点第三节 熔渣与金属的作用第四节 熔池的结晶与焊缝组织第五节 气体与金属的作用第六节 焊缝中的气孔第七章 焊接热影响区的组织性能与焊接裂纹第八章 常用金属材料的焊接第九章 焊条电弧焊第十章 其他几种常用焊接技术第十一章 焊接应力与变形第十二章 焊接缺陷与检验第十三章 焊接安全技术附录 我国焊接专业及其相关标准目录

<<焊工上岗必读>>

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>