

<<新编焊工速成>>

图书基本信息

书名：<<新编焊工速成>>

13位ISBN编号：9787533532413

10位ISBN编号：7533532414

出版时间：2008-11

出版时间：福建科学技术出版社

作者：邱宏星，陈太贵 编

页数：164

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>

<<新编焊工速成>>

内容概要

《新编焊工速成》坚持理论与实践相结合的原则，在内容上注重实用性和技术性；以大量图表，用简练文字，结合生产实例，较全面地介绍了常用的焊接技术；采用最新焊接技术国家标准和有关规范，计量单位全部采用国际单位制；内容除解决初级焊工在实际生产中经常遇到的技术问题外，也考虑到中级焊工知识面的需要。

尽量做到使读者易学、易会，能在较短时间内掌握并提高焊接技能。

书籍目录

第一章 焊工基础知识第一节 常用金属材料及性能一、金属材料分类二、金属材料性能第二节 焊接方法分类与选用一、焊接方法分类及特点二、常用焊接方法的比较和选用第三节 焊接电弧和金属的熔焊原理一、焊接电弧二、电弧焊熔滴过渡三、焊接冶金原理第四节 焊接接头及焊缝形式一、焊接接头基本类型二、坡口三、焊缝形式四、焊缝符号第五节 焊件热处理一、焊前预热二、消氢处理三、焊件常用的热处理方法第二章 焊条电弧焊第一节 焊条电弧焊电源一、弧焊电源的分类及要求二、弧焊电源选择、安装和使用第二节 常用焊接辅助设备与工具一、电焊钳二、面罩及护目镜三、焊接电缆四、橡胶气管五、焊缝检验尺六、焊条保温筒及烘干箱七、坡口加工机及角向磨光机第三节 焊条一、焊条组成与分类二、焊条型号和牌号三、焊条选用四、焊条保管和使用第四节 焊条电弧焊基本操作一、引弧、运条及收弧二、焊缝连接三、焊件对接装配和定位焊、打底焊四、各种位置的焊条电弧焊操作技术第五节 焊条电弧焊焊接技术一、单面焊双面成形技术二、管板焊件焊接技术三、管管焊件焊接技术四、薄板焊接技术五、焊条电弧焊应用实例第六节 焊接缺陷及其防止一、焊接表面尺寸不符合要求二、气孔三、焊接裂纹四、咬边五、凹坑六、焊瘤七、夹渣八、塌陷九、烧穿十、未焊透十一、未熔合第三章 埋弧焊第一节 埋弧焊原理、设备及应用一、埋弧焊原理及设备二、埋弧焊特点及应用第二节 埋弧焊工艺一、埋弧焊接头形式二、埋弧焊焊接工艺三、埋弧焊常见缺陷及防止措施第三节 埋弧焊操作技术一、对接直焊缝埋弧自动焊二、角焊缝埋弧自动焊三、环焊缝埋弧自动焊四、窄间隙埋弧自动焊五、埋弧自动焊应用实例第四章 熔化极气体保护焊第一节 熔化极气体保护焊原理、类型及特点一、熔化极气体保护焊原理和特点二、熔化极气体保护焊分类三、熔化极气体保护焊应用四、常用保护气体第二节 CO₂气体保护焊一、CO₂气体保护焊原理、应用及设备二、CO₂气体保护焊熔滴过渡三、CO₂气体保护焊的飞溅四、CO₂气体保护焊焊接工艺参数五、CO₂气体保护焊基本操作六、焊接缺陷及防止措施七、CO₂气体保护焊应用实例第三节 熔化极氩弧焊一、熔化极氩弧焊特点二、熔化极氩弧焊熔滴过渡形式三、熔化极氩弧焊工艺四、熔化极氩弧焊操作技术第五章 非熔化极气体保护焊第一节 钨极氩弧焊一、钨极氩弧焊特点及应用二、钨极氩弧焊设备三、钨极氩弧焊工艺参数及选择四、手工钨极氩弧焊操作技术五、钨极氩弧焊应用实例第二节 等离子弧焊一、等离子弧形成和类型二、等离子弧焊特点、分类与应用三、等离子弧焊设备四、等离子弧焊操作技术五、等离子弧焊应用实例第六章 电阻焊第一节 电阻焊概述一、电阻焊分类及应用二、电阻焊用电极材料三、常用材料电阻焊焊接性第二节 电阻点焊一、电阻点焊原理、设备及方法二、电阻点焊操作技术三、电阻点焊应用实例第三节 电阻对焊及闪光对焊一、电阻对焊及闪光对焊特点、应用及设备二、电阻对焊及闪光对焊焊接工艺三、电阻对焊及闪光对焊应用实例第四节 电阻缝焊一、电阻缝焊特点、应用及设备二、电阻缝焊焊接工艺三、电阻缝焊应用实例第五节 电阻凸焊一、电阻凸焊特点、应用及设备二、电阻凸焊操作技术第七章 气焊与气割第一节 气焊一、气焊特点二、气焊的焊接材料三、气焊设备及工具四、气焊火焰五、气焊操作技术六、常用金属材料气焊七、气焊应用实例第二节 气割一、气割原理及条件二、手工气割三、其他气割方法四、碳钢气割工艺五、气割缺陷及其防止措施第八章 焊接安全技术第一节 焊接的危险、有害因素及安全技术一、焊接的危险、有害因素二、焊接安全技术第二节 焊接劳动保护一、焊工个人劳动防护用具二、焊接危害因素防护三、改善安全卫生条件的焊接技术措施主要参考资料

<<新编焊工速成>>

编辑推荐

《新编焊工速成》由邱宏星、陈太贵编写。

<<新编焊工速成>>

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>