

<<焊工操作技术>>

图书基本信息

书名：<<焊工操作技术>>

13位ISBN编号：9787533738198

10位ISBN编号：7533738195

出版时间：2008-3

出版时间：安徽科学技术出版社

作者：余承辉

页数：195

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>

<<焊工操作技术>>

内容概要

《职业技术教育机类实训系列规划教材：焊工操作技术》是根据焊工职业技能鉴定规范编写的，分三大部分共十五章。

主要内容有焊接基本知识、焊接常用工量具、焊接接头与焊缝、手工电弧焊、气焊、埋弧焊、钨极氩弧焊、二氧化碳气体保护焊、碳弧气刨、等离子弧焊和切割、电渣焊、电阻焊、常用金属材料的焊接、常见焊接缺陷、焊接质量检验等。

《职业技术教育机类实训系列规划教材：焊工操作技术》可作为高等职业技术教育焊接类专业、机械制造类专业教学用书，也可作为焊工技能培训、鉴定，机械加工类实习教材，对有关工程技术人员也有一定的参考价值。

<<焊工操作技术>>

书籍目录

第一部分 焊接基本知识第一章 常用金属材料第一节 金属材料的力学性能第二节 铁碳合金及相图
第三节 钢的热处理第四节 碳钢第五节 合金钢第六节 铸铁第二章 焊接常用工量具第一节 常
用工具第二节 常用量具第三章 焊接接头与焊缝第一节 接头形式、坡口形式和焊接位置第二节
焊缝结构第三节 焊缝符号表示方法第二部分 焊接类型第四章 手工电弧焊第一节 焊接设备及工具
第二节 知识与技能要求第三节 手工电弧焊操作实例第四节 考核标准第五章 气焊第一节 气焊
、气割设备及工具第二节 知识与技能要求第三节 气焊与气割操作实例第六章 埋弧焊第一节 埋
弧焊设备及工具第二节 埋弧焊的基本知识第三节 埋弧焊机的操作实例第七章 钨极氩弧焊第一节
钨极氩弧焊的设备及工具第二节 手工钨极氩弧焊工艺参数第三节 手工钨极氩弧焊操作实例第八
章 二氧化碳气体保护焊第一节 二氧化碳气体保护焊焊接设备及辅助装置第二节 二氧化碳气体保
护焊知识与技能要求第三节 二氧化碳气体保护焊操作实例第九章 碳弧气刨第一节 实训设备及工
具第二节 知识与技能要求第三节 碳弧气刨操作实例第十章 等离子弧焊和切割第一节 等离子弧
焊设备和工具第二节 等离子弧焊知识与技能要求第三节 等离子弧焊和切割操作实例第四节 考
核标准第十一章 电渣焊第一节 电渣焊设备及工具第二节 电渣焊知识与技能要求第三节 电渣焊
操作实例第四节 考核标准第十二章 电阻焊第一节 电阻焊设备及工具第二节 电阻焊知识与技能
要求第三节 电阻焊操作实例第三部分 焊接质量第十三章 常用金属材料的焊接第一节 同种金属的
焊接第二节 异种金属的焊接第十四章 常见焊接缺陷第一节 焊接应力和变形第二节 焊接缺陷第
十五章 焊接质量检验第一节 焊接接头破坏性检验第二节 焊接接头非破坏性检验参考文献

章节摘录

第一章 常用金属材料： 第一节 金属材料的力学性能： 金属材料性能包括使用性能和工艺性能，其中使用性能最主要的是力学性能，是材料抵抗外力作用的能力。常用的力学性能有强度、硬度、塑性、韧性和疲劳强度等。

一、强度： 强度是材料在外力作用下抵抗变形和断裂的能力，金属材料的强度可通过拉伸试验来测定。

进行拉伸试验时，先将材料加工成一定形状和尺寸的标准试样。

如图1—1所示。

然后在拉伸试验机上将试样夹紧，施加缓慢增加的拉力（载荷），一直到试样被拉断为止。

<<焊工操作技术>>

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>