

<<焊工操作实务>>

图书基本信息

书名：<<焊工操作实务>>

13位ISBN编号：9787534126086

10位ISBN编号：7534126088

出版时间：2005-4

出版时间：浙江科学技术出版社

作者：姚网 编

页数：259

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>

## <<焊工操作实务>>

### 内容概要

随着社会生产力的发展，焊接这门技术已广泛地应用于工业、农业、国防和科学技术等各个方面，特别是在建筑、安装、船舶、锅炉、石油化工等领域，焊接的作用越来越大，对焊接技能要求也越来越高。

焊接技术由于应用范围广，实用性强，加上近些年来，各种焊接方法的广泛使用，无论对于初学者中已经有一定基础的众多焊接从业人员来说，都有一个认识和提高的要求。

《焊工操作实务》从焊接的基本概念和相关知识入手，对焊工必须具备的金属、电气等方面的基本知识，手工电弧焊、氩弧焊、埋弧焊等焊接方法在常用金属材料、不同焊接位置的实际使用作了介绍，并对常见焊接缺陷的产生、防止方法及相关的安全知识也作了介绍。

对于在焊接操作中遇到的一些常见问题，在《焊工操作实务》中也都能找到解决的方法。

《焊工操作实务》通俗易懂，图文并茂，实用性强，适合于具有初中以上文化程度的焊工阅读学习，也可作为中专、技校及操作工培训的学习资料。

## &lt;&lt;焊工操作实务&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 焊接基本概念相关知识第一节 焊接的基本概念第二节 金属学基础知识及电气基础知识第二章 焊接电弧、设备、工具及维护第一节 焊接电弧构造及稳定性第二节 弧焊变压器第三节 直流弧焊发电机第四节 弧焊整流器第三章 手工电弧焊工艺第一节 接头形式和坡口形式第二节 几种常用的运条方法第三节 平焊第四节 立焊第五节 横焊与仰焊第六节 管材的焊接第四章 常用金属材料的焊接第一节 碳素钢的焊接第二节 低合金高强度钢的焊接第三节 不锈钢、铜、铝及铸铁的焊接第五章 焊接材料及焊接冶金基础第一节 焊条第二节 碳钢焊条与低合金钢焊条第三节 焊接冶金基础第四节 焊接接头的组织与性能第六章 焊接应力变形和焊接缺陷的产生与防止第一节 焊接应力与变形第二节 防止焊接应力与变形的措施第三节 焊接缺陷的产生与防止第七章 气焊与气割第一节 气焊、气割常用气体及材料第二节 气焊、气割设备及工具第三节 气焊工艺与操作第四节 气害虫工艺第五节 氧-乙炔火焰的钎焊第八章 氩弧焊第一节 氩弧焊的特点及分类第二节 钨极氩弧焊的设备第三节 手工钨极氩弧焊工艺第九章 CO<sub>2</sub>气体保护焊第一节 CO<sub>2</sub>气体保护焊特点第二节 CO<sub>2</sub>气体保护焊用焊接材料第三节 CO<sub>2</sub>气体保护焊设备第四节 CO<sub>2</sub>气体保护焊的工艺第十章 埋弧焊第一节 埋弧焊的基本概念第二节 埋弧焊机第三节 埋弧焊工艺

<<焊工操作实务>>

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>