

焊工操作技能



[焊工操作技能 下载链接1](#)

著者:丘宏星 陈太贵

出版者:福建科学技术出版社

出版时间:2009-6

装帧:

isbn:9787533533663

《焊工操作技能》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。

作者介绍：

目录：第一章 焊工基础知识

一、常用金属材料及性能

{(一)金属材料分类

{(二)金属材料性能

二、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

三、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

四、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

五、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

一、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

二、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

三、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

四、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

五、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

六、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 电阻焊

一、电阻焊概述

(一)电阻焊分类及应用

(二)电阻焊用材料

(三)常用材料的电阻焊焊接性

二、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、电阻凸焊

(一)电阻凸焊特点、应用及设备

(二)电阻凸焊操作技术

第四章 气焊与气割

一、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

二、气割

(一)气割原理及条件

(二)手工气割

(三)碳钢气割工艺

(四)气割缺陷及其防止措施

第五章 焊接安全技术

一、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

二、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

• • • • (收起)

[焊工操作技能 下载链接1](#)

标签

评论

[焊工操作技能 下载链接1](#)

书评

[焊工操作技能 下载链接1](#)