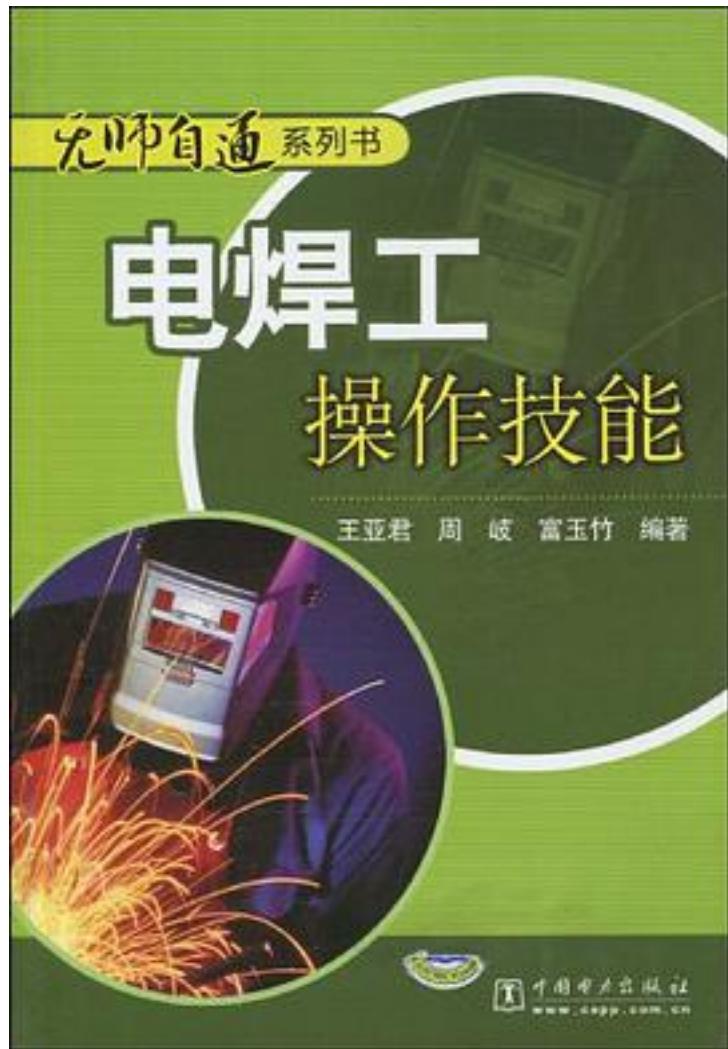


电焊工操作技能



[电焊工操作技能 下载链接1](#)

著者:王亚君//周岐//富玉竹

出版者:中国电力

出版时间:2010-1

装帧:

isbn:9787508394114

《电焊工操作技能》针对当前电焊工的特点，通俗易懂地介绍了焊接相关基础知识、焊接材料、焊接设备、常用焊接操作、常用金属材料焊接、焊接缺陷与防止措施、焊接安全技术等内容，采用理论结合实际操作的形式，重点介绍了焊条电弧焊、埋弧焊、氩弧焊、CO₂气体保护焊、电渣焊的焊接方法和操作技术以及典型金属材料的焊接工艺与具体操作。

《电焊工操作技能》采用新规范、新标准，能满足电焊工不断提高实际操作技能的需求，直接指导他们的工作。读者通过《电焊工操作技能》的学习，进行简单的实操即可基本掌握焊接的相关技能。《电焊工操作技能》主要供各行业电焊工、焊接技术人员和管理人员学习使用。

作者介绍：

目录: 前言第一章 焊接基础 第一节 概述 第二节 金属学与热处理知识 第三节 金属熔焊原理 第四节 焊接接头形式与焊缝 第五节 焊接缺陷与检验第二章 焊接材料 第一节 焊条 第二节 焊丝 第三节 焊剂 第四节 保护气体第三章 焊接设备 第一节 电弧焊机概述 第二节 焊条电弧焊设备 第三节 埋弧焊设备 第四节 电渣焊设备 第五节 气体保护焊设备第四章 焊条电弧焊技术 第一节 焊条电弧焊的基本操作 第二节 焊接规范 第三节 板材的焊接操作 第四节 管材焊条电弧焊技术 第五节 单面焊双面成形技术 第六节 管板焊接技术 第七节 重力焊条电弧焊技术 第八节 向下立焊焊条焊接技术 第九节 焊条堆焊技术 第十节 焊条电弧焊的修补技术 第十一节 焊条电弧焊的缺陷与防止 第十二节 焊条电弧焊的安全技术第五章 埋弧自动焊技术 第一节 埋弧焊的影响因素 第二节 埋弧焊的规范选择及操作 第三节 对接直缝的焊接 第四节 对接环缝的焊接 第五节 角焊焊缝的焊接 第六节 埋弧焊的堆焊 第七节 埋弧焊的辅助装备 第八节 埋弧焊常见缺陷及防止方法 第九节 埋弧焊安全技术第六章 氩弧焊技术 第一节 氩弧焊规范选择 第二节 氩弧焊基本操作 第三节 管道氩弧焊技术 第四节 薄板的氩弧焊技术 第五节 管板氩弧焊技术 第六节 自动钨极氩弧焊技术 第七节 熔化极氩弧焊技术 第八节 氩弧焊的缺陷与防止 第九节 氩弧焊的安全技术第七章 CO₂气体保护焊技术 第一节 CO₂气体保护焊熔滴过渡形式 第二节 CO₂气体保护焊的焊接规范选择 第三节 CO₂气体保护焊的基本操作技术 第四节 CO₂焊单面焊双面成形技术 第五节 板材CO₂焊技术 第六节 管子CO₂气体保护焊技术 第七节 管板CO₂气体保护焊 第八节 药芯焊丝CO₂焊 第九节 CO₂电弧点焊 第十节 CO₂气体保护焊的缺陷与防止 第十一节 CO₂气体保护焊的安全技术第八章 电渣焊 第一节 电渣焊的影响因素 第二节 丝极电渣焊 第三节 板极电渣焊 第四节 熔嘴电渣焊 第五节 管极电渣焊 第六节 环缝的多丝极电渣焊 第七节 电渣焊的缺陷与防止 第八节 电渣焊的安全技术第九章 碳弧气刨 第一节 碳弧气刨设备及材料 第二节 气刨规范参数的选择 第三节 碳弧气刨操作技术 第四节 碳弧气刨的缺陷与防止 第五节 常用金属材料的碳弧气刨 第六节 碳弧气刨安全技术第十章 焊接应力与变形 第一节 焊接应力与变形的产生 第二节 影响焊接变形的因素 第二节 防止和减少焊接应力与变形的措施 第四节 焊接残余应力与变形的消除和矫正第十一章 常用金属材料的焊接 第一节 金属材料的焊接性 第二节 碳钢的焊接 第三节 合金结构钢的焊接 第四节 不锈钢的焊接 第五节 铬钼耐热钢的焊接 第六节 铸铁的焊接 第七节 铝及铝合金的焊接 第八节 铜及铜合金的焊接 第九节 钛及钛合金的焊接 第十节 异种金属材料的焊接附录A 焊条牌号的编制方法及含义附录B 常用钢号推荐选用的焊接材料参考文献

• • • • • (收起)

[电焊工操作技能](#) [下载链接1](#)

标签

社会学

企业

评论

[电焊工操作技能 下载链接1](#)

书评

[电焊工操作技能 下载链接1](#)