

## <<焊工工艺与实训>>

### 图书基本信息

书名：<<焊工工艺与实训>>

13位ISBN编号：9787040281378

10位ISBN编号：7040281376

出版时间：2009-12

出版时间：高等教育出版社

作者：谢泽敏，李怡 著

页数：427

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>

## <<焊工工艺与实训>>

### 内容概要

《以就业为导向职业教育课程改革教材·机械建筑类专业实训教材：焊工工艺与实训》一书依据《焊工国家职业标准》中对初、中级工的理论基础及技能要求编写而成。

《以就业为导向职业教育课程改革教材·机械建筑类专业实训教材：焊工工艺与实训》共十三章，主要内容包括绪论、焊接结构制造工艺简述、焊接金属学基础、焊条电弧焊工艺、气焊工艺、焊接应力与变形、埋弧焊工艺、气体保护电弧焊工艺、电阻焊、热切割工艺、常用金属材料的焊接、焊接检验及焊接缺欠（缺陷）返修、安全文明生产等。

## &lt;&lt;焊工工艺与实训&gt;&gt;

## 书籍目录

绪论第一章 焊接结构制造工艺简述第一节 备料工序第二节 焊接结构装配和焊接第三节 识读焊接装配图与实训第二章 焊接金属学基础第一节 常用金属材料的分类、牌号、性能和用途第二节 金属的结构与结晶第三节 钢的热处理方法第四节 焊缝结晶及焊接接头组织性能的变化第三章 焊条电弧焊工艺第一节 焊接电弧第二节 电弧焊电源及辅助器具的选择使用第三节 焊条的选择使用第四节 焊接工艺基础第五节 操作技能基础与实训第六节 典型焊缝焊接技能与实训第四章 气焊工艺第一节 气焊气割火焰第二节 气焊材料的选择使用第三节 气焊设备及工具的使用第四节 气焊工艺基础第五节 气焊操作技能与实训第五章 焊接应力与变形第一节 焊接应力与变形的产生原因及形式第二节 减少和消除焊接残余应力的措施和方法第三节 控制焊接残余变形的措施和矫正方法第六章 埋弧焊工艺第一节 埋弧焊概述及焊接过程自动化第二节 埋弧焊机的使用第三节 焊剂和焊丝的选择使用第四节 埋弧自动焊工艺与实训第七章 气体保护电弧焊工艺第一节 手工钨极氩弧焊工艺与实训第二节 半自动二氧化碳气体保护焊工艺与实训第八章 电阻焊第一节 电阻焊基础第二节 点焊工艺与实训第三节 对焊工艺与实训第九章 热切割工艺第一节 常用切割方法的特点及应用第二节 火焰气割工艺与实训第三节 等离子弧切割工艺与实训第四节 数控切割设备与工艺第五节 碳弧气刨工艺与实训第十章 常用金属材料的焊接第一节 焊接性第二节 低合金结构钢的焊接第三节 珠光体耐热钢的焊接第四节 低温钢的焊接第五节 奥氏体不锈钢的焊接第十一章 焊接检验及焊接缺欠(缺陷)返修第一节 焊接检验第二节 焊接缺欠的返修第十二章 安全文明生产第一节 焊接环境保护及安全操作技术第二节 焊接劳动卫生与防护参考文献

<<焊工工艺与实训>>

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>