

<<最新手工电弧焊技术培训>>

图书基本信息

书名：<<最新手工电弧焊技术培训>>

13位ISBN编号：9787111045588

10位ISBN编号：7111045580

出版时间：1999-4-1

出版时间：机械工业出版社

作者：大庆油田焊接研究与培训中心

页数：467

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>

<<最新手工电弧焊技术培训>>

内容概要

本书是根据国内外有关焊工考核标准,并结合我国焊接生产现状,为培训焊工而编写的。书中以焊接冶金基本原理、焊接电弧产生、焊接应力与变形及金属材料的焊接等基本焊接理论为基础,详细介绍了手弧焊的单面焊双面成形焊接技术、立向下焊接技术以及手工钨极氩弧焊技术,并结合工程实例具体介绍了各种常用钢材的焊接工艺。

同时,对新型、高效、节能的焊接设备和焊接材料,手弧焊工的培训及考核,焊接安全与防护也作了重点介绍。

书末附录了有关国内外焊工考核标准及新的国家专业标准,便于读者查找。

本书可作为焊工培训的教材,也可供焊工、焊工培训教师以及焊接施工技术人员阅读。

<<最新手工电弧焊技术培训>>

书籍目录

前言第一章 焊接冶金第一节 金属学的一般知识第二节 焊接冶金基本原理第二章 手工电弧焊技术第一节 焊接电弧第二节 焊缝、焊接接头和焊接坡口第三节 焊接工艺参数第四节 基本操作技术第五节 单面焊双面成型技术第六节 立向下焊接技术第三章 手工电弧焊电源第一节 电工基础知识第二节 对弧焊电源的要求第三节 普通交、直流弧焊电源第四节 晶闸管式弧焊整流器第五节 弧焊逆变电源第六节 弧焊电源的安装使用与维修第四章 焊条第一节 焊条的组成和分类第二节 焊条的型号和牌号第三节 焊条的选用原则第四节 高效专用焊条第五节 焊条的管理和使用第六节 国内外焊接材料发展状况第五章 手工钨极氩弧焊第一节 手工钨极氩弧焊的特点和应用第二节 直流钨极氩弧焊及其设备第三节 交流钨极氩弧焊及其设备第四节 手工钨极氩弧焊用工具第五节 手工钨极氩弧焊焊接材料第六节 手工钨极氩弧焊焊接工艺第七节 管道手工钨极氩弧焊打底焊第八节 不锈钢的手工钨极氩弧焊第六章 常用钢材的焊接第一节 钢材的分类及牌号第二节 焊接工艺评定第三节 碳素钢的焊接第四节 低合金高强钢的焊接第五节 耐热钢的焊接第六节 不锈钢的焊接第七节 低温钢的焊接第八节 异种钢的焊接第七章 焊接应力与变形第一节 焊接应力与变形概述第二节 焊接变形及其控制方法第三节 焊接残余变形的矫正方法第八章 手工电弧焊工的培训与考核第一节 手工电弧焊工的培训第二节 手工电弧焊工的考核第九章 板类试件的焊接第一节 板类试件焊接的特点第二节 平板对接平焊第三节 平板对接立焊第四节 平板对接横焊第五节 平板对接仰焊第六节 平板T形接头横角焊第七节 平板T形接头仰角焊第八节 平板T形接头立角焊第十章 管类试件的焊接第一节 管类试件焊接的特点第二节 管件的水平固定焊第三节 管件的垂直固定焊第四节 管件的斜位固定焊第五节 管件的上半圆搭接角焊第六节 管件的下半圆搭接角焊第十一章 管板类试件的焊接第一节 管板类试件焊接的特点第二节 骑坐式管板垂直俯焊第三节 骑坐式管板水平固定焊第四节 骑坐式管板垂直仰焊第五节 异径三通管的焊接第十二章 焊缝质量的综合评定第一节 焊缝质量综合评定的内容第二节 焊缝形状缺陷第三节 气孔、夹渣、裂纹第四节 焊缝缺陷的评定第五节 X射线工业电视的应用第十三章 手工电弧焊的安全与防护第一节 概述第二节 安全技术措施第三节 卫生防护措施第四节 安全与卫生防护的管理附录附录A 国内外焊条标准对照表附录B 各国常用焊条的牌号与型号对照表附录C 各国管道焊接用纤维素型立向下焊条的主要性能附录D 国内外新型弧焊整流器技术数据附录E 锅炉用钢的化学成分和力学性能附录F 压力容器用钢的化学成分和力学性能附录G 国内外常用钢号对照表附录H 中国锅炉压力容器焊工考试规则(JB1152-88)附录I 德国DIN8560钢焊工考核附录J 日本JIS Z3801手工电弧焊的考核方法与评定标准附录K EN287-1钢焊工考试参考文献

<<最新手工电弧焊技术培训>>

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>