

<<焊工速成与提高>>

图书基本信息

书名：<<焊工速成与提高>>

13位ISBN编号：9787111237211

10位ISBN编号：7111237218

出版时间：2008-5

出版时间：机械工业出版社

作者：支道光 编

页数：404

字数：501000

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>

## <<焊工速成与提高>>

### 内容概要

本书是为焊接工人编写的一本速成与提高技术图书。

内容包括：焊工必备相关知识、金属熔焊基本原理、常用焊割设备特点与应用、常用焊接材料简介、常用焊割工装夹具及变位机械、常用金属材料焊接、焊接工艺基础、常用熔焊操作技能要点、焊接缺陷及检验、焊接安全与劳动保护。

书中内容集焊接理论、操作、设备、检验为一体，既有理论知识，又有实际操作，便于自学；配有丰富的图表及数据，实用性强。

本书的主要读者对象是焊接工人，也可供焊接技术人员参考。

## &lt;&lt;焊工速成与提高&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第1章 焊工必备知识 1.1 金属学与热处理知识 1.1.1 金属学知识 1.1.2 热处理知识 1.2 常用金属材料知识 1.2.1 钢铁材料知识 1.2.2 有色金属材料知识 1.3 金属材料的力学性能知识 1.3.1 金属材料的常温力学性能 1.3.2 金属材料的高温力学性能 1.4 焊接结构生产流程知识 1.4.1 材料的复验入库、存放和发放 1.4.2 焊接构件的备料加工 1.4.3 焊接生产的装配焊接第2章 金属熔焊基本原理 2.1 焊接区的气体与熔渣 2.1.1 焊接区的气体 2.1.2 焊接时的熔渣 2.2 焊缝金属的组织与性能 2.2.1 熔池结晶的特点 2.2.2 偏析、夹杂及气孔 2.2.3 熔合区的不均匀性 2.2.4 结晶裂纹 2.2.5 改善焊缝金属组织的途径 2.3 焊接热影响区的组织与性能 2.3.1 焊接热影响区的组织 2.3.2 焊接热影响区的性能 2.4 焊接接头的裂纹 2.4.1 冷裂纹 2.4.2 热裂纹 2.4.3 消除焊接应力裂纹 2.4.4 层状撕裂 2.4.5 应力腐蚀裂纹第3章 常用焊割设备特点与选用 3.1 常用电弧焊接与切割电源 3.1.1 电弧焊接与切割电源特点 3.1.2 电弧焊接与切割电源选择 3.2 其他熔焊设备 3.2.1 电渣焊与电渣压力焊 3.2.2 气焊与气割 3.2.3 堆焊 3.3 压焊设备 3.3.1 电阻焊设备 3.3.2 摩擦焊设备 3.4 钎焊设备第4章 常用焊接材料简介 4.1 焊条 4.1.1 焊条的组成 4.1.2 焊条的分类 4.2 焊丝 4.2.1 实芯焊丝 4.2.2 药芯焊丝 4.3 焊剂 4.4 钎料 4.4.1 硬钎料 4.4.2 软钎料 4.5 钎剂 4.5.1 软钎剂 .....第5章 常用焊割工装夹具及变位机械第6章 常用金属材料焊接第7章 焊接工艺基础知识第8章 常用熔爆操作技能要点第9章 焊接缺陷及检验第10章 焊割安全与劳动保护附录 参考文献

## <<焊工速成与提高>>

### 章节摘录

第1章 焊工必备知识 1.1 金属学与热处理知识 1.1.1 金属学知识 1.金属材料的结构特点

(1) 金属是晶体材料 在自然界, 一切固体状态的物质按照它的原子(离子或分子)聚集状态可分为晶体和非晶体两大类。

在晶体中, 例如金属材料, 其原子(离子或分子)的排列是按一定的几何规律排列的; 而非晶体, 例如普通玻璃、松香等则相反, 其原子(离子或分子)排列呈无序的堆积状态。

## <<焊工速成与提高>>

### 编辑推荐

《焊工速成与提高》的主要读者对象是焊接工人，也可供焊接技术人员参考。

<<焊工速成与提高>>

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>