第一图书网, tushu007.com

<<电焊工>>

图书基本信息

书名：<<电焊工>>

13位ISBN编号：9787122046345

10位ISBN编号：7122046346

出版时间：2009-5

出版时间：化学工业出版社

作者：赵俊丽 编

页数：293

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

内容概要

《电焊工》是《土木工程现场施工技术细节丛书》之一，《电焊工》本着从实践出发、服务工程实践的原则，汇集了焊接知识、技能、管理等各方面知识的精华，具体包括焊接基础知识、焊接材料、焊接准备、焊接工艺操作基本技能、焊接变形矫正与缺陷防治措施以及焊接质量管理与安全措施六章内容。

《电焊工》简明扼要、通俗易懂，不仅具有实用性，而且具有很强的可操作性，可作为现场编制电焊技术交底的蓝本，也可作为电焊工上岗培训以及技工学校、职业高中和各种短训班的专业教材，同时也适合具有初中以上文化程度的建筑工人自学。

书籍目录

第一章　焊接基础知识 第一节　焊接方法 细节一　焊接方法分类 细节二　手工电弧焊 细节三　埋弧电弧焊 细节四　氩弧焊 细节五　二氧化碳气体保护焊 细节六　电渣焊 细节七　电阻焊 第二节　焊缝、接头与坡口 细节一　焊缝 细节二　焊接接头 细节三　焊接坡口 第二章　焊接材料 第一节　焊接材料的基本要求 细节一　焊接母材要求 细节二　焊接接头要求 细节三　焊接材料标准 细节四　焊接材料的质量要求第二节　焊条和焊丝 细节一　焊条 细节二　焊丝第三节　焊料、焊剂与保护气体 细节一　焊料 细节二　焊剂 细节三　保护气体第四节　焊接材料的选用 细节一　选用原则 细节二　焊条的选用 细节三　焊丝的选用 细节四　焊剂的选用 第五节　焊接材料的管理 细节一　采购 细节二　焊接材料的验收 细节三　焊接材料的入库保管 细节四　焊接材料的出库和发放 细节五　使用过程中的管理 第三章　焊接准备第一节　焊接材料和焊件准备细节一　一般规定细节二　焊前母材的处理 细节三　焊接母材预热 细节四　焊条烘烤 细节五　引入板和引出板准备 第二节　焊接工艺准备细节一　一般规定细节二　焊接顺序 细节三　防止层状撕裂的工艺措施 细节四　焊缝缺陷返修 细节五　冬期低温焊接工艺 细节六　焊接补强与加固工艺第四章　焊接工艺操作基本技能 第一节　基本焊接操作 细节一　平焊操作 细节二　立焊操作 细节三　横焊操作 细节四　仰焊操作 ……第五章　焊接变形矫正与缺陷防治措施第六章　焊接质量管理与安全措施参考文献

章节摘录

第一章　焊接基础知识　　焊接作为一种基本的加工连接方法，应用相当广泛，随着工业和科学技术事业的发展，焊接技术越来越显示出它的优越性。
焊接的实质就是将两个分离的物体，借助于原子的结构连接成一个整体的过程。
为了实现焊接过程，就必须使两个被焊物体相互接近到原子间的作用力能够相互发生作用的程度。
焊接技术就是采用加热、加压或加压的同时加热等方法来克服阻碍原子相互结合的因素，以达到永久牢固连接的目的。
焊接的优点较多，如焊件一般均不设连接板而直接连接，且不削弱焊件截面，构造简单、节省材料、操作简便省工、生产效率高，在一定条件下还可采用自动化作业。
另外，焊接的刚度大、密闭性能好。
但焊接也有一定的缺点，如焊缝附近热影响区的材质容易变脆；焊接产生的残余应力和残余变形对结构有不利影响；另外，焊接结构因刚度大，对裂纹很敏感，一旦产生局部裂纹时便易于扩展，尤其在低温下更易产生脆断。
焊接不仅是制造构件的基本连接方法，同时也是构件安装连接的一种重要方法。
除了少数直接承受动力荷载结构的某些部位（如吊车梁的工地拼接、吊车梁与柱的连接、重级工作制吊车梁上翼缘与制动结构的连接等），因容易产生疲劳破坏而在采用时宜有所限制外，其他部位均可普遍应用。

第一图书网, tushu007.com

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