第一图书网, tushu007.com

<<国际焊接技术培训教程>>

图书基本信息

书名：<<国际焊接技术培训教程>>

13位ISBN编号：9787122136985

10位ISBN编号：7122136981

出版时间：2012-7

出版时间：蒋景革 化学工业出版社 (2012-07出版)

作者：蒋景革 编

页数：137

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

第一图书网, tushu007.com

前言

内容概要

《国际焊接技术培训教程》从“课程基础知识”、“电弧焊安全知识”、“术语和定义”、“焊接方法”中的“SMAW、GMAW、FCAW?G、TIG、SAW”广泛知识到“焊接耗材”的各种阐述，涵盖合格焊接人员必须掌握的全部基础知识。

《国际焊接技术培训教程》语言简练、通俗易懂、实用性强，适合不同层面的焊工；实践操作更注重对焊工职业素养、安全防护意识、过程细节控制以及对标准执行态度的培养。

《国际焊接技术培训教程》是CIWT公司焊工培训的正式教材，但适用面广，可供大专（高职）院校、中专（技工）学校、企业培训中心做焊接培训教材使用，也可供焊接技术管理、质量控制检验、科研工作者、自学焊接人员参考。

作者简介

蒋景革，男，1973年7月出生，山东阳谷人，汉族。
大学学历，毕业于原山东建筑材料工业学院。
曾任：山东省劳动和社会保障厅驻沪劳务管理处常务副主任。
现任：山东鲁西人力资源开发中心培训部主任、鲁西国际职业学校校长、聊城新蓝海技工学校校长、中国国际焊接技术培训认证有限公司总经理、国焊培（北京）技术服务有限公司总经理。
社会职务：中圈工程建设焊接协会理事。
先后从事特种设备检测检验、锅炉及压力容器焊接技术培训、特种作业人员技术培训、全面焊接质量管理、国内与国际焊接技术培训体系对接等工作。
在多家国家级期刊杂志发表10余篇论文，倡导的“提离全面焊接管理质量，一定要树立过程控制理念，建立健全职业资格考核体系，提升焊接检验人员的职业素养”的理念得到了多数材料连接领域业内专家的认可。

书籍目录

第1章 基础知识1.1 电弧焊安全知识1.1.1 概述1.1.2 触电1.1.3 灼伤和弧光辐射1.1.4 焊接烟尘和有害气体1.1.5 噪声1.1.6 总结习题1.2 术语和定义1.2.1 焊缝形式1.2.2 完整接头的特征1.2.3 焊缝坡口加工1.2.4 对接焊缝的尺寸1.2.5 角焊缝1.2.6 焊接位置、焊缝倾角和焊缝转角1.2.7 按焊接手法分类习题1.3 焊接缺欠1.3.1 定义1.3.2 裂纹1.3.3 孔洞1.3.4 固体夹杂1.3.5 未熔合和未焊透1.3.6 外形和尺寸缺欠1.3.7 其他缺陷1.3.8 验收规范习题1.4 焊缝符号1.4.1 绘制焊缝符号的标准1.4.2 基本符号1.4.3 组合符号1.4.4 辅助符号1.4.5 焊缝符号的标注位置1.4.6 箭头线和焊缝的关系1.4.7 基准线和焊缝符号的位置1.4.8 基准实线和虚线的位置1.4.9 焊缝的尺寸1.4.1 0焊接方法代号1.4.1 1基准线尾端的其他信息1.4.1 2美国焊接协会AWS2.4中的焊缝符号习题1.5 焊接工艺评定和焊工认证1.5.1 合格的焊接工艺规程1.5.2 焊工评定习题1.6 焊接残余应力和变形1.6.1 变形产生原因1.6.2 变形主要类型1.6.3 影响变形的因素1.6.4 防止变形的措施1.6.5 从设计方面防止变形1.6.6 通过加工技术防止变形1.6.7 变形的矫正方法习题第2章 焊接方法2.1 SMAW方法2.1.1 概述2.1.2 生产率2.1.3 焊接参数2.1.4 焊条电弧焊习题2.2 GTAW方法2.2.1 工艺2.2.2 氩弧焊工艺的优势2.2.3 TIG焊工艺的缺点2.2.4 焊接参数习题2.3 MIGMAG方法2.3.1 工艺2.3.2 MIGMAG焊接工艺的优势2.3.3 MIGMAG焊接工艺的缺点2.3.4 焊接参数习题2.4 SAW方法2.4.1 工艺2.4.2 材料焊接习题第3章 焊接耗材3.1 焊接耗材3.1.1 简介3.1.2 手工电弧焊（MMA）焊材3.1.3 药皮焊条的制造3.1.4 焊条药皮3.1.5 MMA焊接材料的检验项目3.1.6 纤维素型焊条3.1.7 氧化钛型焊条3.1.8 碱性焊条3.1.9 焊条分类3.2 氩弧焊（TIG）焊丝3.2.1 氩弧焊保护气体3.2.2 氩弧焊背部充气保护3.3 熔化极氩弧焊金属极活性气体电弧焊（MIGMAG）焊丝3.3.1 MIGMAG气体保护焊3.3.2 不锈钢3.3.3 铝、锰、铜、镍以及它们的合金3.3.4 总结3.4 埋弧焊焊丝3.4.1 埋弧焊焊剂类型3.4.2 埋弧焊焊剂碱度习题参考文献

章节摘录

版权页：插图：紫外线会导致电光性眼炎。
它损伤了眼角膜，受损细胞逐渐死亡并脱离角膜，内层角膜的高度敏感神经就会暴露在粗糙的眼睑内部。
症状是眼睛剧烈疼痛，通常称为“沙眼”。
如果暴露在强光下，这种疼痛会更加剧烈。
电光性眼炎通常在照射数小时后发觉，开始可能不被注意。
“好像有沙子在眼中”和疼痛的症状通常持续12～24h，严重的情况下会持续更长时间。
通常情况下，电光性眼炎通常是暂时性的。
但是在长时间并且多次暴露的情况下，会导致永久性损伤。
电光性眼炎的治疗很简单：在黑暗的屋子里休息。
医疗人员或医院急症室应能提供舒缓的眼药水，这些药水可暂时减轻症状。
但是预防胜于治疗，戴防护眼镜和防护罩将大大减少这种风险。
紫外线对皮肤的影响：焊接电弧的紫外线不会像日晒一样产生褐斑，但是会在短时间内让受到刺激的皮肤表面变红。
严重情况下，皮肤会被严重灼伤并形成水泡。
发红的皮肤可能会坏死，一天左右后会呈片状脱落。
如果长期或经常暴露在强紫外线下，会引发皮肤癌。
可见光：强烈的可见光，非常接近紫外线或“蓝光”的波长，通过眼角膜和晶状体时会有耀眼炫目的感觉，在严重的情况下，会损伤视网膜上光敏感神经网络。
接近红外线波长的可见光的影响略微不同，但会产生相同的症状。
其影响的大小取决于暴露的时间和可见光的强度，有时也取决于个人排除强光入射的能力和自然反应。
通常这种耀眼不会导致长期不良影响。

编辑推荐

《国际焊接技术培训教程》是CIWT公司焊工培训的正式教材，但适用面广，可供大专（高职）院校、中专（技工）学校、企业培训中心做焊接培训教材使用，也可供焊接技术管理、质量控制检验、科研工作者、自学焊接人员参考。
《国际焊接技术培训教程》内容全面简约，技术丰富，涵盖合格焊工必须掌握的全部基础知识。
技术应用理论简单化，深入浅出，图文并茂。
知名专家教授把关定向。

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