

<<焊工技能速学与提高系列>>

图书基本信息

书名：<<焊工技能速学与提高系列>>

13位ISBN编号：9787122156730

10位ISBN编号：7122156737

出版时间：2013-3

出版时间：化学工业出版社

作者：孙国君 编

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>

<<焊工技能速学与提高系列>>

内容概要

《手工钨极氩弧焊速学与提高》是为氩弧焊接的初学者，提供一种快速学习手工氩弧焊操作技术的指导。

全书分为氩弧焊安全文明生产、焊工识图与焊接符号标注、氩弧焊机、氩弧焊的基本操作、氩弧焊的焊接过程、氩弧焊焊接材料、氩弧焊技术的提高、有色金属的氩弧焊、焊接质量检验共9章。

采用了简明扼要的语言，直接阐述氩弧焊的基本知识和操作技术，书中尽量采用图表及数据配合，突出实用操作技术练习，以适应初学者快速学习的需要。

《手工钨极氩弧焊速学与提高》是指导初学焊接的工人的简明读物，也适合已经掌握手工电弧焊的焊工初学氩弧焊时参考，还可作为氩弧焊教学的辅导教材。

书籍目录

第1章 氩弧焊安全技术 11.1防止触电及高频磁场伤害 11.1.1防止触电 11.1.2预防高频电磁场伤害 21.2防紫外线和弧光伤害 31.2.1防止射线伤害 31.2.2防止弧光伤害 41.3预防焊接粉尘及有害气体中毒 61.3.1金属粉尘的危害 61.3.2有毒气体的危害 81.3.3焊接烟尘和有害气体的防护措施 111.4预防金属飞溅的灼伤和火灾 121.4.1防止金属飞溅 121.4.2预防火灾和爆炸 12第2章 焊工识图 142.1机械制图的基本规定 142.1.1图纸幅面及格式 142.1.2绘图比例 162.1.3图线 162.2投影的基本原理 182.2.1投影基本知识 182.2.2三视图 192.3焊接符号及标注方法 232.3.1焊缝符号的标注及应用 232.3.2焊缝符号在图样上的标注位置 282.4铆焊结构图的识读 292.4.1铆焊结构图的特点 292.4.2铆焊结构图与普通机械图的比较 302.4.3读铆焊结构图的方法和步骤 312.4.4简单装配图识读示例 322.5焊接装配图识读 362.5.1冷凝器管箱焊接装配图的识读 362.5.2水气分离器焊接装配图的识读 38第3章 钨极氩弧焊基础知识 403.1手工钨极氩弧焊 403.1.1手工钨极氩弧焊概述 403.1.2氩弧焊的焊接操作过程 413.2氩弧焊的特点 443.2.1氩弧焊焊接电弧的结构 443.2.2氩气保护特性 443.2.3氩弧焊的特点 453.2.4氩弧焊的电源种类与极性 463.3手工钨极氩弧焊的初学操作及主要参数 483.3.1初学焊工的基本操作 483.3.2钨极氩弧焊主要参数 50第4章 氩弧焊机 534.1常用氩弧焊机简介 534.1.1氩弧焊机型号的编制方法 534.1.2常用的手工氩弧焊机 544.2焊枪 564.2.1焊枪的作用与要求 564.2.2焊枪的分类和结构 564.3供气系统 584.3.1氩气瓶 584.3.2减压器 584.3.3气体流量计 594.3.4电磁阀 594.4水冷系统及附加特殊保护装置 604.4.1水冷系统 604.4.2附加特殊保护装置 60第5章 氩弧焊填充焊丝 635.1氩弧焊焊丝常识 635.1.1焊丝的一般知识 635.1.2焊丝的分类 655.1.3焊丝的选用原则 665.2碳钢和低合金钢焊丝 665.2.1碳钢和低合金钢焊丝 665.2.2实芯焊丝牌号 675.2.3药芯焊丝牌号 675.2.4焊丝的型号 685.3不锈钢焊丝 785.3.1不锈钢实芯焊丝 785.3.2不锈钢药芯焊丝 815.4有色金属焊丝 825.4.1铝及铝合金焊丝 825.4.2钛及钛合金焊丝 825.4.3镍及镍合金焊丝 825.4.4铜及铜合金焊丝 825.4.5镁焊丝 895.5熔化衬垫 905.6焊丝使用注意事项 90第6章 初学氩弧焊基本操作 926.1手工钨极氩弧焊的操作 926.1.1氩弧焊的焊枪握持 926.1.2氩弧焊的焊丝握持方法 936.1.3手工氩弧焊的焊丝送进方式 936.1.4焊丝紧贴坡口或钝边填丝法 956.1.5送丝操作的注意事项 966.2引弧 976.2.1接触短路引弧 976.2.2高频高压引弧 986.2.3高压脉冲引弧 986.3焊炬的移动方式 996.3.1左焊法 996.3.2右焊法 996.3.3焊炬的运动形式 1006.4摇把焊(跳弧法)法 1026.5焊丝的填充位置 1036.5.1外填丝法 1036.5.2内填丝法 1056.5.3依丝法 1066.6焊丝的续进手法 1076.6.1指续法 1076.6.2手动法 1076.7双面同时焊接法 1096.8接头和收弧 1106.8.1接头 1106.8.2收弧 111第7章 氩弧焊操作技能的提高 1137.1平焊 1137.1.1不锈钢板的平敷焊 1147.1.2在铝板上平敷焊 1177.1.3平对接焊 1197.1.4平角焊 1227.1.5船形焊 1247.1.6外平角焊 1247.1.7对焊缝质量的要求 1267.2其他位置的焊接技术 1267.2.1横焊的氩弧焊操作 1267.2.2氩弧焊的立焊操作 1287.2.3氩弧焊的仰焊操作 1287.2.4管子水平固定和45°固定焊的操作 1297.3氩弧打底焊技术 1327.3.1操作方法 1327.3.2打底焊工艺 1347.3.3氩弧焊打底层焊接的注意事项 1367.4常见焊接缺陷及预防 139第8章 有色金属的氩弧焊 1458.1镍及镍合金的氩弧焊 1458.1.1镍及镍合金的焊接特点 1458.1.2镍及镍合金的焊材选用 1468.1.3镍及镍合金的焊接工艺 1478.2铝及铝合金的氩弧焊 1498.2.1铝及铝合金性能及应用特点 1498.2.2铝及铝合金的焊接性 1528.2.3焊接工艺 1558.2.4铝镁合金双面同步氩弧焊技术 1578.3镁及镁合金的氩弧焊 1588.4铜及铜合金的氩弧焊 1598.4.1铜及铜合金的焊接特点 1608.4.2紫铜的焊接 1628.4.3黄铜的焊接 1658.4.4青铜的氩弧焊接 1678.5钛及钛合金的氩弧焊 1708.6锆及锆合金的氩弧焊 173第9章 焊接质量检验 1759.1无损检测 1769.1.1射线检测 1769.1.2超声检测 1789.1.3磁粉检测 1799.1.4渗透检测 1819.1.5涡流检测 1829.1.6声发射检测 1839.2力学性能试验 1849.2.1焊接接头的拉伸性能试验(GB-2651) 1849.2.2焊缝及熔敷金属拉伸试验(GB-2652) 1859.3焊接接头的弯曲试验(GB-2653) 1869.3.1弯曲试验的种类 1869.3.2弯曲试验的试样尺寸 1879.3.3试验方法和种类 1899.3.4合格指标 1919.4焊接接头冲击试验(GB-2650) 1919.4.1冲击试验的试样 1919.4.2冲击试样的截取 1929.4.3试样的制备 1939.5焊接接头硬度试验(GB-2654) 1949.6焊接接头耐晶间腐蚀试验 1959.6.1不锈钢10%(体积分数)草酸浸蚀试验方法(GB-4334.1) 1959.6.2硫酸-硫酸铜腐蚀试验方法 1969.6.3硫酸-硫酸铁腐蚀试验方法 1979.6.465%硝酸腐蚀试验方法 1989.6.5硝酸氢氟酸腐蚀试验方法 1989.7致密性试验 1999.7.1水压试验 1999.7.2气压试验 200参考文献 201

<<焊工技能速学与提高系列>>

编辑推荐

孙国君主编的《手工钨极氩弧焊速学与提高》内容注重实用性，语言通俗易懂，结构安排上从焊接识图的基本知识讲起，由浅入深，并且集各种焊接方法的基本操作手法和工程施焊技术于一体，便于焊工对基础操作技能的掌握。

本书还通过深入介绍各种实用焊接操作的技能，使焊工通过进一步学习，掌握难焊位置以及难焊金属的焊接操作技巧，以利于有一定焊接操作基础的读者，更全面地提高焊接技术水平。

<<焊工技能速学与提高系列>>

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>