

<<电焊工>>

图书基本信息

书名：<<电焊工>>

13位ISBN编号：9787308051088

10位ISBN编号：7308051080

出版时间：2007-4

出版时间：浙江大学出版社

作者：浙江省建筑行业协会钢结构分会 编

页数：214

字数：358000

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>

<<电焊工>>

内容概要

焊接技术对于建筑业来说是较新的一门专业技术，对建筑钢结构的整体质量占有较重要的位置，所以在建筑钢结构行业进行电焊工的培训是目前要解决的重要问题之一。

本教材由一大批焊接专业高级人才编写，他们既有扎实的理论基础，又有在建筑钢结构企业多年生产实践的经验，内容比较符合当前焊接钢结构的生产实际和特点，充实完整，可读性和实用性都很好，作为建筑钢结构企业焊工培训的统一教材是需要的。

本教材共十一章，每章若干节，除各类焊工均需学习的第一、二、三、九、十、十一、十二章外，可根据培训对象选用电弧焊、埋弧焊等章进行培训，每章也有一些选修节（带*者），供学有余力者阅读。

书籍目录

第一章 常用钢材知识 第一节 钢的分类 第二节 钢材的基本性能 第三节 钢材的化学成分及其对钢材性能的影响 第四节 钢材的技术标准 第五节 钢的微观组织 第六节 钢的热处理 第七节 国内外建筑结构钢材对比 第八节 厚度方向性能钢材 (z向钢) 第二章 焊接材料 第一节 焊条 第二节 焊剂 第三节 焊丝 第四节 圆柱头焊钉 第五节 焊接用气体 第六节 焊接材料的管理 第七节 焊接材料的选用 第三章 焊接连接及焊缝的标注 第一节 焊接方法简述及其优缺点 第二节 焊接形式和焊缝种类 第三节 焊接连接的构造要求 第四节 焊接符号及焊缝的标注 第四章 电弧焊 第一节 焊接电弧 第二节 弧焊电源 第三节 电弧焊工艺 第四节 热影响区的组织与性能 第五章 埋弧焊 第一节 埋弧焊的工作原理 第二节 埋弧焊工艺 第三节 特殊高效埋弧焊简介 第四节 常用埋弧焊自动焊机简介 第六章 二氧化碳 (CO₂) 气体保护焊 第一节 CO₂气体保护焊的熔滴过渡形式 第二节 CO₂气体保护焊工艺 第三节 CO₂气体保护焊的焊接设备 第七章 电渣焊 第一节 电渣焊的原理 第二节 电渣焊的特点 第三节 电渣焊的类型及其应用 第四节 电渣焊的电极材料和焊剂 第五节 非溶嘴电渣焊的工艺参数 第六节 非溶嘴电渣焊的操作要点 第八章 焊钉焊 第一节 概述 第二节 焊钉焊设备 第三节 焊钉焊工艺 第九章 焊接应力与变形 第一节 概述 第二节 焊接应力与变形的危害性 第三节 焊接应力和变形产生的原因 第四节 焊接应力的分类 第五节 焊接残余变形分类 第六节 减少焊接残余应力的方法 第七节 焊接变形的防止和矫正 第十章 焊接缺陷与焊接质量检验 第一节 焊缝缺陷 第二节 焊接质量检验 第十一章 焊接安全技术 第一节 电焊作业时的危险因素 第二节 安全用电知识 第三节 防火基本知识 第四节 防爆基本知识 第五节 气焊与气割安全 第六节 登高作业安全技术 第七节 焊接劳动卫生与防护 第十二章 焊接工艺评定与焊工考试 第一节 焊接工艺评定 第二节 焊工考试 附录一 ISO标准 (国际标准化组织) 摘录 附录二 欧共体标准EN10025 (1993修订本) 摘录 附录三 日本标准《焊接结构用轧制钢材》JISG3106—1999摘录 附录四 GB/T19879—2005建筑结构用钢板 (摘录) 附录五 中华人民共和国机械行业标准 (JB/T7949—1999) 附录六 焊缝外观质量标准及尺寸允许偏差 (2-1350205附录A) 附录七 钢熔化焊接头的要求和缺陷分级 (GB/T12469—1990) 摘要 附录八 钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级 (GB11345—1989) 摘要 参考资料

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>