

<<焊接技能强化实训>>

图书基本信息

书名：<<焊接技能强化实训>>

13位ISBN编号：9787502538958

10位ISBN编号：750253895X

出版时间：2002-7

出版单位：化学工业

作者：程绪文

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>

<<焊接技能强化实训>>

书籍目录

绪论第一部分 焊条电弧焊 一、基本知识 (一) 焊条电弧焊的特点和使用范围 (二) 焊条电弧焊的基本操作技能 (三) 焊接参数的选用和使用原则 (四) 焊接材料的选用和使用原则 (五) 焊接缺陷的产生原因及防止措施 (六) 典型焊接结构的焊接顺序 二、技能训练 (一) 焊条的正确使用和保管 (二) 焊条的工艺性能试验 (三) 焊接缺陷与外观检查 (四) 焊接设备的维护与故障排除 (五) 安全与防护 (六) 基本操作技能训练 练习一 薄板的对接横焊 练习二 中厚板的对接横焊 练习三 骑座式管板垂直俯位焊 练习四 大直径管对接垂直固定焊 练习五 中厚板的对接立焊 练习六 骑座式管板水平固定焊 复习思考题第二部分 埋弧焊 一、基本知识 (一) 埋弧焊的特点及使用范围 (二) 埋弧焊的基本操作技能 (三) 埋弧焊焊接参数的选用和使用原则 (四) 埋弧焊焊接材料的选用和使用原则 (五) 常见缺陷的产生原因及防止措施 二、技能训练 (一) 焊剂的正确使用和保管 (二) 焊丝的正确使用和保管 (三) 焊剂与焊丝的工艺性能试验 (四) 焊接设备的维护与故障排除 (五) 安全与防护 (六) 基本操作技能训练 练习一 中厚板的板—板对接平焊位置双面焊 练习二 厚板的板—板对接平焊位置双面焊 复习思考题第三部分 二氧化碳气体保护焊 一、基本知识 (一) 二氧化碳气体保护焊的特点及使用范围 (二) 二氧化碳气体保护焊的基本操作技术 (三) 焊接参数的选用和使用原则 (四) 焊接材料的选用和使用原则 (五) 常见缺陷的产生原因及防止措施 二、技能训练 (一) 焊接材料的正确使用和保管 (二) 焊接设备的维护及故障排除 (三) 安全与防护 (四) 基本操作技能训练 练习一 中厚板的对接平焊 练习二 插入式管板垂直俯位焊 练习三 中厚板的对接横焊 练习四 大直径管对接垂直固定焊 练习五 中厚板的对接立焊 复习思考题第四部分 氩弧焊 一、基本知识 (一) 氩弧焊的特点和使用范围 (二) 氩弧焊基本操作技能 (三) 氩弧焊焊接参数的选用和使用原则 (四) 氩弧焊焊接材料的选用和使用原则 (五) 常见缺陷的产生原因及防止措施 二、技能训练 (一) 钨极的正确使用和保管 (二) 焊接设备的维护及故障排除 (三) 安全与防护 (四) 基本操作技能训练 练习一 薄板的对接平焊 练习二 插入式管板垂直俯位焊 练习三 薄板的对接立焊 练习四 小直径管对接垂直固定焊 复习思考题附录 中华人民共和国职业技能鉴定规范——电焊工附录 常用焊接术语 (摘自gb/t—) 参考文献

<<焊接技能强化实训>>

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>