

<<电焊工>>

图书基本信息

书名：<<电焊工>>

13位ISBN编号：9787502568832

10位ISBN编号：7502568832

出版时间：2005-6

出版时间：化学工业出版社

作者：孙景荣

页数：203

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

本书主要内容包括弧焊电源、常用工具和用具及电焊条，电焊工操作技能训练，焊接结构生产，金属结构的焊接，焊工技能考核与管理，焊缝质量检验。

书中内容通俗易懂，由浅入深，针对性强，特别注重实际操作技能训练，对操作技能相关知识也进行了简要说明。

本书可作为高等职业技能操作与实训教材，也可供焊工培训、自学使用。

书籍目录

第一章 弧焊电源、常用工具及焊接材料 第一节 弧焊电源 一、弧焊电源的基本条件 二、弧焊电源的调节特性 三、弧焊电源的负载持续率 四、弧焊电源的额定电流 五、弧焊电源主要用途及数据 第二节 手工电弧焊常用的工具及用具 一、焊钳 二、焊接用电缆 三、橡胶气管 四、面罩和护目镜片 五、焊条保温筒 六、角向磨光机 第三节 电焊条 一、电焊条的组成 二、焊条的分类及型号编制 三、焊条的选用 四、常用焊条型号与牌号对照 五、焊条烘干 六、焊条消耗量 七、焊条的储存及保管 思考题第二章 电焊工操作技能训练 第一节 手工电弧焊 一、焊接接头和坡口 二、技能训练 三、各种位置焊接操作手法 四、实习案例 第二节 埋弧自动焊 一、埋弧自动焊的特点及应用 二、埋弧焊工艺参数及选择 三、焊前准备 四、平对接直缝焊接操作练习 五、实习案例 第三节 CO₂气体保护焊 一、CO₂气体保护焊设备 二、CO₂半自动焊操作 三、CO₂气体保护焊材料 四、CO₂气体保护焊焊接工艺参数 五、常见缺陷及产生原因 六、实习案例 第四节 手工钨极氩弧焊 一、钨极氩弧焊电极材料 二、焊接工艺参数 三、实习案例 思考题第三章 焊接结构生产 第一节 焊接构件的备料 一、原材料复验 二、钢材的矫正 三、放样划线 四、切割加工 五、成形加工 第二节 焊接构件的装配与焊接 一、焊接结构的装配与焊接特点 二、各种焊接构件的装配与焊接 第三节 典型结构的焊接案例 一、容器的焊接 二、管道的焊接 思考题第四章 金属结构的焊接第五章 焊工技能考核及管理第六章 焊工安全知识第七章 焊缝的质量检验附录参考文献

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>