

<<焊工工艺>>

图书基本信息

书名：<<焊工工艺>>

13位ISBN编号：9787504559906

10位ISBN编号：7504559903

出版时间：2007-6

出版时间：中国劳动

作者：姜兵田

页数：272

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>

前言

《中华人民共和国劳动法》规定：“从事技术工种的劳动者，上岗前必须经过培训。”国家对相应的职业制定《国家职业标准》，实行职业技能培训。职业技能培训是提高劳动者知识与技能水平、增强劳动者就业能力的有效措施。在社会主义市场经济条件下，劳动者竞争上岗、以贡献定报酬，这种新型的劳动、分配制度，正成为千千万万劳动者努力提高职业技能的动力。实施职业技能培训，教材建设是重要的一环。为适应职业技能培训的迫切需要，推动职业培训教学改革，提高培训质量，中国劳动社会保障出版社同劳动和社会保障部有关司局，组织有关专家、技术人员和职业培训教学人员编写了职业技能培训系列教材。职业技能培训教材贯彻“求知重能”的原则，在保证知识连贯性的基础上，着眼于技能操作，力求内容浓缩、精炼，突出教材的针对性、典型性、实用性。职业技能培训教材供各级培训机构的学员参加培训、考核使用，亦可作为就业培训、再就业培训、企业培训、劳动预备制培训用书，对于各类职业技术学校师生、相关行业技术人员也有较高的参考价值。

百年大计，质量第一。
编写职业技能培训教材是一项艰巨的探索性工作，不足之处在所难免，恳切欢迎各使用单位和读者提出宝贵意见和建议。

<<焊工工艺>>

内容概要

??本书是全国就业训练统编教材，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。

本书内容包括焊工基本知识、手工电弧焊、气焊与气割、其他焊接方法、碳弧气刨、焊接质量和常用金属材料的焊接特点、焊接工艺实践等。

本书在全国就业训练机械类统编教材的基础上改编而成，原书由张云麒、孙延清、高季明编写，张云麒主编；顾钰熹、高清宝、梅漫雪审稿，顾钰熹主审。

本书由姜兵田主编，李捷主审。

<<焊工工艺>>

书籍目录

第一章?概述 1—1?焊工工作内容 1—2?焊工安全技术第二章?焊工基本知识 2—1?常用金属材料 2—2?常用焊接材料 2—3?钢的热处理第三章?手工电弧焊 3—1?手工电弧焊概述及基本操作 3—2?焊接电弧及弧焊电源 3—3?焊接接头和焊缝形式 3—4?手工电弧焊的基本操作 3—5?焊条电弧焊单面焊双面成型技术 3—6?提高手工电弧焊生产率的途径第四章?气焊与气割 4—1?气焊概述及基本操作 4—2?氧—乙炔焊设备 4—3?气焊技术及工艺 4—4?气割技术及工艺 4—5?其他切割方法简介第五章?其他焊接方法 5—1?二氧化碳气体保护电弧焊 5—2?手工钨极氩弧焊 5—3?自动埋弧焊 5—4?其他焊接方法简介第六章?碳弧气刨 6—1?碳弧气刨简介 6—2?碳弧气刨的设备及材料 6—3?碳弧气刨工艺第七章?焊接质量和常用金属材料的焊接特点 7—1?焊接应力及变形 7—2?焊接缺陷及焊接检验 7—3?常用金属材料的焊接特点第八章?焊接工艺实践 8—1?工艺实践一 8—2?工艺实践二 8—3?工艺实践三 8—4?工艺实践四

章节摘录

插图：§ 2-3 钢的热处理钢在固态下加热到一定温度，在这个温度下保持一定时间，然后以一定冷却速度冷却到室温，以获得所希望的组织结构和工艺性能，这种加工方法称为热处理。

热处理在机械制造业中占有十分重要的地位。

热处理之所以能使钢的性能发生变化，其根本原因是由于铁有同素异构转变，从而使钢在加热和冷却过程中内部发生了组织与结构变化的结果。

根据加热及冷却方法的不同，普通热处理方法可分为退火、正火、淬火、回火等。

一、退火1.定义将钢加热到适当温度并保持一定时间，然后缓慢冷却（一般随炉冷却）的热处理工艺称为退火。

2.目的（1）降低钢的硬度，提高塑性，以利于切削加工及冷变形加工。

（2）细化晶粒，均匀钢的组织及成分，改善钢的性能或为以后的热处理做准备。

（3）消除钢中的残余应力，以防止变形和开裂。

3.分类常用的退火方法有完全退火、球化退火、去应力退火等。

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>