

<<气焊工>>

图书基本信息

书名：<<气焊工>>

13位ISBN编号：9787511417794

10位ISBN编号：7511417795

出版时间：蒋春永、乔虎 中国石化出版社 (2013-01出版)

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>

<<气焊工>>

书籍目录

第1章 基础知识 1.1 机械制图基础知识 1.1.1 投影的基础知识 1.1.2 机件的表达方法 1.1.3 常用零件图的规定画法 1.1.4 零件图的识读 1.1.5 简单装配图的识读 1.1.6 焊缝符号和焊接装配图 1.2 电工基础知识 1.2.1 直流电路 1.2.2 电磁感应与交流电 1.2.3 单相交流电路 1.2.4 三相交流电 1.2.5 安全用电常识 1.3 金属材料和热处理知识 1.3.1 常用金属材料性能 1.3.2 常用金属材料的牌号、性能与用途 1.3.3 金属学基础 1.3.4 铁碳合金相图 1.3.5 金属塑性变形对其性能的影响 1.3.6 钢的热处理基础知识 1.3.7 钢的普通热处理工艺 1.4 冷作和机械加工基础知识 1.4.1 冷作基础知识 1.4.2 机械加工基础知识

第2章 气焊材料、设备与工具 2.1 气焊材料 2.1.1 气体 2.1.2 气焊焊丝 2.1.3 气焊溶剂 2.2 气焊设备及工具 2.2.1 气焊设备 2.2.2 气焊工具 2.2.3 气焊的设备、工具的安全检查

第3章 气焊冶金原理 3.1 气焊冶金过程 3.1.1 焊接熔池 3.1.2 焊接区域内的气体及其影响 3.1.3 气焊的化学冶金过程 3.1.4 气焊的物理冶金过程 3.2 焊缝金属的结晶过程 3.2.1 焊接接头及其组成 3.2.2 焊接熔池一次结晶的特点 3.2.3 焊接熔池的一次结晶过程 3.2.4 焊缝金属的二次结晶 3.2.5 焊缝金属的二次结晶与性能的关系 3.3 热影响区的组织和性能 3.3.1 焊接热循环 3.3.2 热影响区的金相组织 3.3.3 焊接热影响区的性能 3.3.4 焊后热处理

第4章 焊接应力和变形 4.1 焊接应力和变形及其产生原因 4.1.1 焊接应力和变形的概念 4.1.2 焊接应力和变形产生原因 4.2 焊接残余变形 4.2.1 焊接残余变形的概念 4.2.2 影响焊接残余变形的因素 4.3 防止和减少焊接残余应力与变形的措施 4.3.1 防止和减少焊接残余应力的措施 4.3.2 防止和减少焊接残余变形的措施 4.4 焊接残余应力和变形的消除和矫正 4.4.1 焊接残余应力的消除 4.4.2 焊接残余变形的矫正

第5章 常用金属材料的气焊技术 5.1 金属焊接性 5.1.1 焊接性分类 5.1.2 焊接性评定方法 5.2 气焊火焰种类及特点 5.2.1 氧-乙炔火焰 5.2.2 氧-液化石油气火焰 5.3 气焊主要焊接参数 5.3.1 焊丝直径 5.3.2 火焰种类

第6章 气压焊 第7章 钎焊 第8章 手工气割 第9章 机械气割与特种气割 第10章 焊接结构生产及工装夹具 第11章 焊接结构检验 第12章 焊接接头静载强度计算 第13章 焊接结构的破坏与分析 第14章 焊接工艺规程的制定 第15章 焊接施工组织 第16章 焊接与切割安全技术知识 第17章 焊接质量管理 第18章 健康、安全、环境(HSE)体系 第19章 焊工的培养和考试附录

<<气焊工>>

编辑推荐

《气焊工》教材的编写本着以职业活动为导向、以职业技能为核心、统一规范和科学实用的原则。主要介绍气焊工需要掌握的基本知识、各种常用金属材料的气焊方法以及从事气焊的人员所应具备的基本技能和职责范围，通过学习，可以让参加培训的员工对气焊工这个工种有一个较为全面的了解，并结合《焊工国家职业技能标准》掌握不同等级的操作技能。本书由蒋春永主编。

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>