

<<焊工操作技法与实例>>

图书基本信息

书名：<<焊工操作技法与实例>>

13位ISBN编号：9787532396580

10位ISBN编号：7532396584

出版时间：2009-7

出版时间：上海科学技术出版社

作者：刘春玲 编

页数：334

字数：290000

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>

## <<焊工操作技法与实例>>

### 内容概要

本书主要内容包括：焊条电弧焊、自动埋弧焊、CO<sub>2</sub>气体保护焊、氩弧焊等操作技法及材料使用、安全技术方面的禁忌；常用金属材料的焊接禁忌；典型金属结构焊接禁忌；气焊、气割设备、工具、材料的使用及操作禁忌。

本书以介绍实用技能为主，图文并茂，简明实用，着重介绍技术工人必须掌握的专业知识与操作技能，以及一些成熟的实践经验，将专业知识与操作技能有机地融在一起，力求解决生产中的实际问题；并以典型实际加工为例，详细介绍操作技能、技巧禁忌及注意事项，供各相应工种技术工人参考借鉴，突出实用性、针对性和可操作性。

本书可供广大从事焊接技术工人掌握实用操作技能与知识，可作为技术培训教材，也可供相关专业职业院校师生参考学习。

## &lt;&lt;焊工操作技法与实例&gt;&gt;

## 书籍目录

第一部分 基础知识 第一节 焊接工艺简介 一、焊接的优缺点 二、焊接的分类 三、各种焊接方法基本特点与应用范围 第二节 焊接工艺的基本知识 一、焊接方式的选择 二、焊接接头及坡口形式 三、焊缝形式及代号 第三节 焊接材料 一、电焊条的组成及作用 二、电焊条的型号和牌号 三、电焊条的选用原则 四、焊丝及其选用 五、焊剂及其选用 第四节 焊接设备 一、弧焊电源 二、气焊设备 三、电弧焊机 四、等离子弧焊机 五、埋弧焊机 第二部分 焊工基本操作技能 第一节 焊条电弧焊 一、焊条电弧焊引弧 二、焊条电弧焊运条 三、焊条电弧焊起焊、接头和收弧 四、不开坡口(I型坡口)的对接焊条电弧焊平焊 五、开V型坡口的对接焊条电弧焊平焊 六、T形接头焊条电弧焊船形焊 七、焊条电弧焊平焊 八、焊条电弧焊立焊 九、焊条电弧焊横焊 十、焊条电弧焊仰焊 十一、多层多道焊条电弧平角焊 十二、大径管水平转动焊条电弧焊 十三、大径管垂直固定对接焊条电弧焊 十四、大径管水平固定对接焊条电弧焊 十五、小径管对接焊条电弧焊 十六、管板插入式俯位焊 十七、骑座式管板俯位焊(垂直固定) 十八、管板(骑座式)水平固定焊 第二节 二氧化碳气体保护焊 一、二氧化碳气体保护焊平敷焊 二、二氧化碳气体保护焊平对接焊 三、二氧化碳气体保护焊平角焊 四、二氧化碳气体保护焊横对接焊 五、二氧化碳气体保护焊平板对接立焊 六、二氧化碳气体保护焊平板对接仰焊 七、二氧化碳气体保护焊平板对接横焊 八、大径管对接垂直固定二氧化碳气体保护焊 九、二氧化碳气体保护焊管板焊接 第三节 埋弧焊 一、对接直焊缝埋弧焊焊接 二、对接环焊缝埋弧焊焊接 三、板件对接I形坡口埋弧自动焊 四、厚板对接U形坡口埋弧焊 第四节 电阻焊 一、电阻焊点焊 二、电阻焊凸焊 三、电阻焊缝焊 四、电阻焊对焊 第五节 其他焊接方法 一、多丝电渣焊 二、熔嘴电渣焊 三、气焊 四、气割 五、钢板的手工气割 六、薄板平对接钨极氩弧焊 七、碳弧气刨 八、火焰矫正与加工 九、氧-乙炔喷熔焊 十、等离子弧焊接 十一、等离子弧切割 十二、电子表面安装元器件的钎焊 十三、爆炸焊 十四、水下焊 十五、激光焊接 第三部分 焊工操作实例 一、小直径管垂直固定加障碍手弧焊的单面焊双面成形 二、小直径管水平固定加障碍混合焊的单面焊双面成形 三、小直径管45°倾斜固定单面焊双面成形 四、大直径厚壁管对接水平转动组合焊 五、骑座式管-板T形接头仰焊单面焊双面成形 六、插入式管-板接头仰焊单面焊双面成形 七、低碳钢平板对接立焊的单面焊双面成形 八、薄板的焊条电弧焊 九、25钢二氧化碳气体保护堆焊 十、细丝埋弧自动焊实例 十一、窄间隙埋弧自动焊实例 十二、双丝埋弧自动焊实例 十三、不锈钢焊接工程实例 十四、厚度为30mm和40mm的16Mn板材直缝管极电渣焊 十五、三丝电渣焊 十六、轧钢机机架的电渣焊 十七、泄漏管道的补焊 十八、蒸气管道的带压补焊 十九、耐热钢管的焊接 二十、细丝二氧化碳气体保护冷焊铸铁 二十一、铅管的焊接 二十二、镁合金铸件的补焊 二十三、镍基耐蚀合金埋弧焊 二十四、铜及铜合金埋弧焊 二十五、锌合金铸件的补焊 二十六、碳素钢与低合金结构钢的焊接 二十七、钛-钢环钎焊 二十八、铝及铝合金的气焊 二十九、铝合金轿车门的点焊 三十、大型铝板换热器的盐浴浸渍钎焊 三十一、板状对接仰焊单面焊双面成形 三十二、直径42mm耐热钢管水平固定全位置手工钨极氩弧焊 三十三、直径42mm耐热钢管垂直固定全位置手工钨极氩弧焊 三十四、梁的焊接 三十五、火焰矫正实例 三十六、喷涂工程实例 三十七、等离子弧焊工程实例 三十八、等离子弧切割工程实例 三十九、堆焊工程实例 四十、乙烯蒸馏塔纵缝的埋弧焊

<<焊工操作技法与实例>>

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>