

<<手工电弧焊>>

图书基本信息

书名：<<手工电弧焊>>

13位ISBN编号：9787122004949

10位ISBN编号：7122004945

出版时间：2007-7

出版时间：7-122

作者：王新洪

页数：456

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>

<<手工电弧焊>>

内容概要

《焊工上岗技能读本：手工电弧焊》是《焊工上岗技能读本》丛书之一，由浅入深地介绍了手工电弧焊的基本知识、焊接材料、焊接设备、手工电弧焊操作技术、常用金属材料的焊接、手工电弧堆焊、焊接过程质量检验与焊接安全和卫生技术等知识书中分析了常用金属材料手工电弧焊的工艺特点，并力求通过实例，提高焊工对手工电弧焊接技术基本理论与操作技术的理解与掌握。书中既介绍常用的、基本的手工电弧焊知识，同时又介绍新的焊接工艺，以及新的焊接材料和新型结构材料的手工电弧焊接技术。

《焊工上岗技能读本：手工电弧焊》既可作为焊工自学读物，也可作为焊工手工电弧焊技术培训教材，同时可供从事焊接工作的技术人员以及相关专业科研院所、大专院校师生参考。

<<手工电弧焊>>

书籍目录

第1章 手工电弧焊基本知识1.1 手工电弧焊焊接过程简介1.1.1 焊接方法概述1.1.2 手工电弧焊构成1.1.3 手工电弧焊特点1.2 手工电弧焊常用名词术语1.2.1 一般术语1.2.2 熔焊术语1.2.3 焊接材料术语1.2.4 焊接工艺装备和辅助器具术语1.3 焊接接头1.3.1 焊接接头的组成1.3.2 焊接接头的基本特点1.3.3 焊接接头基本形式1.3.4 焊接位置1.4 焊缝符号和焊缝坡口形式1.4.1 焊缝符号1.4.2 坡口形式及坡口准备1.5 手工电弧焊常用工具与辅具1.5.1 焊钳1.5.2 焊接电缆接头1.5.3 焊接电缆1.5.4 面罩与护目玻璃1.5.5 焊条烘干保温设备1.5.6 焊缝检测尺1.5.7 全位置焊接变位机1.5.8 防护服1.5.9 焊工手套、工作鞋及护脚1.5.10 其他辅具第2章 焊条2.1 焊条的组成和分类2.1.1 焊条的组成2.1.2 对焊条的基本要求2.1.3 焊条分类2.2 常用焊条的牌号和型号2.2.1 焊条牌号2.2.2 焊条型号2.3 焊条的选用2.3.1 焊条的选用要点2.3.2 常用国产焊条的特点和用途2.4 焊条的使用和管理2.4.1 焊条的使用2.4.2 焊条的管理2.5 专用焊条2.5.1 重力焊条2.5.2 高效铁粉焊条2.5.3 立向下专用焊条2.5.4 管道焊接专用焊条2.5.5 其他专用焊条第3章 手工电弧焊设备3.1 电焊机的基本知识3.1.1 电焊机的类型3.1.2 电焊机型号的编制方法3.1.3 电焊机的技术特性3.1.4 电焊机的主要参数3.2 手工电弧焊焊机的选用原则3.3 常用手工电弧焊焊机3.3.1 手工电弧焊焊机的特点和适用范围3.3.2 交流弧焊机3.3.3 直流弧焊机3.3.4 逆变式弧焊机3.4 手工电焊机的使用与维修3.4.1 电焊机的使用和维护3.4.2 电焊机常见故障的排除第4章 手工电弧焊技术4.1 手工电弧焊特点4.2 焊前准备4.3 手工电弧焊工艺4.3.1 电源种类和极性的选择4.3.2 焊条直径4.3.3 焊接电流4.3.4 电弧电压4.3.5 焊接速度4.3.6 焊缝层数4.4 手工电弧焊操作技术4.4.1 引弧4.4.2 运条4.4.3 收弧4.4.4 焊缝的接头方法4.4.5 定位焊缝的焊接4.5 各种位置手工电弧焊操作技术4.5.1 平焊4.5.2 立焊4.5.3 横焊4.5.4 仰焊4.6 典型手工电弧焊操作技术举例4.6.1 单面焊双面成形操作技术4.6.2 平板对接焊接技术4.6.3 平板T形接头焊接技术4.6.4 管予焊接技术举例4.6.5 管板的焊接技术4.7 薄板对接焊操作技术4.8 焊后处理4.8.1 后热处理4.8.2 焊后热处理4.8.3 焊接变形的矫正第5章 常用钢材的手工电弧焊与铸铁焊补5.1 概述5.1.1 常用钢的分类5.1.2 铸铁的分类5.2 碳素钢的焊接5.2.1 碳素钢的分类5.2.2 碳素钢的焊接特点及工艺措施5.2.3 低碳钢的焊接5.2.4 中碳钢的焊接5.2.5 高碳钢的焊接5.2.6 碳素钢焊接实例5.3 低合金钢的焊接5.3.1 低合金钢的分类、性能及用途5.3.2 热轧及正火钢的焊接5.3.3 低碳调质钢的焊接5.3.4 中碳调质钢的焊接5.3.5 常用低合金高强钢的焊后热处理5.3.6 低合金高强钢焊接实例5.4 耐热钢的焊接5.4.1 耐热钢的分类及用途5.4.2 珠光体耐热钢的焊接5.4.3 马氏体耐热钢的焊接5.4.4 铁素体耐热钢的焊接5.4.5 奥氏体耐热钢的焊接5.4.6 耐热钢的焊接实例5.5 不锈钢的焊接5.5.1 不锈钢的分类与用途5.5.2 奥氏体不锈钢的焊接5.5.3 铁素体不锈钢的焊接5.5.4 马氏体不锈钢的焊接5.5.5 不锈钢复合板的焊接5.5.6 不锈钢的焊接实例5.6 低温钢的焊接5.6.1 低温钢的分类、性能及用途5.6.2 低温钢的焊接特点及工艺5.6.3 低温钢的焊接实例5.7 异种钢的焊接5.7.1 异种钢焊接特点5.7.2 碳素钢与低合金钢焊接5.7.3 珠光体耐热钢与低合金钢的焊接5.7.4 珠光体钢与马氏体钢的焊接5.7.5 珠光体钢与奥氏体钢的焊接5.7.6 奥氏体钢与铁素体钢的焊接5.7.7 异种钢焊接实例5.8 铸铁焊补5.8.1 铸铁的性能与分类5.8.2 灰铸铁的焊补5.8.3 球墨铸铁的焊补5.8.4 铸铁焊接主要缺陷及其焊补5.8.5 铸铁的焊补实例第6章 手工电弧堆焊技术6.1 手工电弧堆焊用焊条6.1.1 堆焊用焊条6.1.2 堆焊用焊条的选用6.2 手工电弧堆焊工艺6.2.1 堆焊工艺6.2.2 堆焊质量的控制6.3 手工电弧堆焊的应用6.3.1 阀门堆焊6.3.2 低合金钢轴的堆焊修复6.3.3 合金工具钢模具的手工电弧堆焊6.3.4 矿山、冶金及建筑机械易磨损件的堆焊修复第7章 焊接质量管理7.1 常见缺陷产生原因及危害7.1.1 外观缺陷7.1.2 内部缺陷7.2 焊接质量检验7.2.1 焊接质量检验三个阶段7.2.2 焊接质量检验方法第8章 手工电弧焊的安全与防护8.1 概述8.2 手工电弧焊安全防护技术8.2.1 防止触电的安全防护技术8.2.2 防止弧光伤害与灼伤的安全措施8.2.3 高空(登高)作业安全措施8.2.4 焊接作业的防火防爆安全措施8.2.5 化工、燃料容器、管道及其他闭塞性场所焊接作业的安全措施8.3 手工电弧焊卫生防护措施8.3.1 手工电弧焊有害物质8.3.2 手工电弧焊卫生防护措施参考文献

<<手工电弧焊>>

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>