

<<电焊工>>

图书基本信息

书名：<<电焊工>>

13位ISBN编号：9787502560461

10位ISBN编号：7502560467

出版时间：2005-1

出版时间：化学工业出版社

作者：孙景荣

页数：469

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

以《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据；配合国家高技能人才培养工程；强调实践，突出技能，注重能力的培养；反映新知识、新技术、新工艺、新方法。

本书为《职业技能鉴定培训读本(高级工)》之一。

本书以《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据，以广大电焊工在实际工作中经常使用的知识和技能为主，较为详细地介绍了金属学基础知识及焊接冶金、焊接电弧、焊接设备、电焊条和焊丝、电焊工操作技术、金属材料的焊接、异种金属的焊接、焊接应力与强度、焊接接头的检测及试验、焊接接头的质量保证及管理、焊接结构生产、焊接安全及卫生等内容。

并着重描述了焊接领域最新技术应用和发展趋势，旨在使广大焊接工作者了解和掌握焊接新技术，适应生产发展需要，有利于新时期国民经济建设。本书在选材上力求有代表性，以达到融会贯通、举一反三的目的。

本书主要供广大焊接工作者使用，对专业学校的师生也有较高的参考价值。

<<电焊工>>

书籍目录

第1章 金属学基础知识及焊接冶金1.1 金属学基础知识1.1.1 钢的热处理1.1.2 金属材料的力学性能1.2 焊接冶金及接头组织1.2.1 焊接冶金基础知识1.2.2 焊接区气体与金属的作用1.2.3 焊缝金属的合金化1.2.4 焊接结晶及焊接接头组织第2章 焊接电弧2.1 焊接电弧的本质与特性2.1.1 焊接电弧的导电机理2.1.2 焊接电弧的静特性2.2 焊接电弧的引燃2.2.1 接触引弧2.2.2 高频及脉冲引弧2.3 焊接电弧的功能2.3.1 焊接电弧的产热功能2.3.2 焊接电弧的产力功能2.4 磁场对电弧的作用2.4.1 自身磁场对电弧的作用2.4.2 外加磁场对电弧的作用2.5 电弧的熔滴过渡2.5.1 熔滴的作用力2.5.2 熔滴过渡的主要形式及特点第3章 焊接设备3.1 焊接设备的分类与焊机型号含义3.2 弧焊电源3.2.1 电弧的静特性3.2.2 弧焊电源的外特性3.2.3 弧焊电源的动特性3.3 电弧焊机3.3.1 电弧焊机的分类3.3.2 交流弧焊机3.3.3 弧焊整流器3.3.4 晶闸管直流弧焊机3.3.5 逆变弧焊机3.4 钨极氩弧焊机3.5 CO₂气体保护焊机3.6 埋弧自动焊机3.6.1 埋弧自动焊机概述3.6.2 MZ-1000型埋弧自动焊机的构造及原理3.7 电弧焊机的使用维护及故障排除3.7.1 手工电弧焊机的使用维护3.7.2 电弧焊机常见故障的排除第4章 电焊条和焊丝4.1 电焊条的分类及型号、牌号表示方法4.1.1 电焊条的分类4.1.2 焊条型号及牌号的表示方法4.2 焊条的保管和使用4.3 常用国产焊条的特点及用途4.4 电焊条消耗量的估算4.4.1 焊条消耗定额的估算4.4.2 焊条消耗定额有关参数的计算4.5 焊丝4.5.1 国产焊丝的分类及牌号编制4.5.2 常用焊丝牌号及用途4.5.3 有色金属焊丝及铸铁焊丝第5章 电焊工操作技术5.1 手工电弧焊5.1.1 接头和坡口形式5.1.2 焊缝形式5.1.3 焊缝代号5.1.4 操作技术5.1.5 焊接工艺参数及选择5.1.6 各种位置焊接的基本操作5.2 埋弧自动焊5.2.1 埋弧自动焊的特点及应用5.2.2 埋弧自动焊的电弧调节5.2.3 埋弧自动焊的焊接材料5.2.4 埋弧自动焊的工艺参数5.2.5 埋弧自动焊的操作技术5.3 气体保护电弧焊5.3.1 气体保护电弧焊概述5.3.2 二氧化碳气体保护焊5.3.3 氩弧焊5.4 电渣焊5.4.1 电渣焊的特点5.4.2 电渣焊的焊接材料5.4.3 电渣焊设备5.4.4 电渣焊工艺第6章 金属材料的焊接.....第7章 异种金属的焊接第8章 焊接应力与强度第9章 焊接接头的检测及试验第10章 焊接接头的质量保证及管理第11章 焊接结构生产第12章 焊接安全及卫生附录参考文献

<<电焊工>>

媒体关注与评论

以《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据；配合国家高技能人才培养工程；
强调实践，突出技能，注重能力的培养；反映新知识、新技术、新工艺、新方法。

<<电焊工>>

编辑推荐

以《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据；配合国家高技能人才培养工程；
强调实践，突出技能，注重能力的培养；反映新知识、新技术、新工艺、新方法。

<<电焊工>>

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>