

<<焊工上岗就业百分百>>

图书基本信息

书名：<<焊工上岗就业百分百>>

13位ISBN编号：9787111332435

10位ISBN编号：7111332431

出版时间：2011-1

出版时间：机械工业出版社

作者：上岗就业百分百系列丛书编委会 编

页数：180

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>

<<焊工上岗就业百分百>>

内容概要

《焊工上岗就业百分百》是根据《国家职业标准》的初、中级焊工等级标准及职业技能鉴定规范的要求，按照岗位培训需要的原则编写的。

《焊工上岗就业百分百》主要包括：焊接基础知识、常用焊接技术、典型焊接钢结构、焊接检验与焊接安全。

《焊工上岗就业百分百》从企业对技术工人应具有广泛的通用知识和全面技能的实际需求出发。遵循由浅入深、由简单到复杂循序渐进的规律，突出技术实用性和通用性，图文并茂，通俗易懂，重点提高读者的综合技能水平。

《焊工上岗就业百分百》主要用作企业培训部门、职业技能鉴定培训机构、再就业和农民工培训机构的教材，也可作为技校、中职、各种短训班的教学用书。

<<焊工上岗就业百分百>>

书籍目录

前言第1单元 焊接基础知识模块一焊接方法的分类及其选择一、焊接方法的分类二、焊接方法的选择
模块二焊接接头及焊缝形式一、焊接接头的特点及形式二、常用焊接接头的工作特性三、焊接接头构造的设计与选择四、焊接位置及焊缝代号模块三焊接设备及调试一、焊接设备的分类与电焊机型号二、弧焊电源三、弧焊焊机四、等离子弧焊焊机五、气焊设备六、焊接设备的调试模块四焊条一、焊条的组成及作用二、焊条的选择及使用三、焊条的保管及烘干模块五焊丝一、焊丝的分类及特点二、焊丝的正确使用及保管模块六焊剂一、焊剂的作用及分类二、焊剂的牌号模块七其他焊接材料一、气体保护焊用气体二、气体保护焊用钨极材料三、碳弧气刨用碳电极第2单元 常用焊接技术模块一焊条电弧焊一、焊条电弧焊的构成二、焊条电弧焊的基本操作技能三、单面焊双面成形技术四、平板对接的焊接技术五、T形接头的焊接技术六、管板的焊接技术七、管子的焊接技术模块二埋弧焊一、埋弧焊的特点及应用二、埋弧焊的焊接参数三、埋弧焊的基本操作技能模块三钨极氩弧焊一、钨极氩弧焊的特点及应用二、钨极氩弧焊的焊接参数三、手工钨极氩弧焊的基本操作技能模块四CO₂气体保护焊一、CO₂气体保护焊的特点及应用二、半自动CO₂气体保护焊的焊接工艺三、半自动CO₂气体保护焊的操作技术模块五等离子弧焊与切割一、等离子弧的特点及分类二、等离子弧焊三、等离子弧切割四、注意事项及操作禁忌模块六气焊与气割一、手工气焊工艺二、手工气割工艺三、火焰矫正与加工技术模块七电阻焊一、电阻焊的原理、特点及应用二、电阻焊的焊接工艺模块八电渣焊一、电渣焊的特点及应用二、电渣焊的基本操作技术第3单元 典型焊接钢结构模块一焊接结构设计基础一、钢结构的特点二、焊接结构采用时应注意的问题三、焊接结构的总体设计要求四、焊接结构设计中应考虑的工艺性问题五、合理的接头设计模块二压力容器结构的焊接一、锅炉及压力容器焊接的特点、分类及要求二、圆筒形压力容器的生产工艺三、球形压力容器的生产工艺模块三网架结构的焊接一、焊接空心球节点二、焊接钢板节点三、焊接钢管节点四、焊接鼓节点模块四梁及柱的焊接一、梁的焊接二、柱的焊接第4单元 焊接检验与焊接安全模块一焊接缺陷一、焊接缺陷的分类二、焊接缺陷的产生原因、危害及防止措施模块二焊接质量检验一、非破坏性检验二、破坏性检验方法模块三焊接安全技术一、焊接作业的危害因素二、焊接作业的安全技术参考文献

<<焊工上岗就业百分百>>

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>