

<<焊条电弧焊基本技能>>

图书基本信息

书名：<<焊条电弧焊基本技能>>

13位ISBN编号：9787504576590

10位ISBN编号：750457659X

出版时间：2009-7

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：李晓霞

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>

<<焊条电弧焊基本技能>>

前言

职业技能培训是提高劳动者知识与技能水平、增强劳动者就业能力的有效措施。

职业技能短期培训，能够在短期内使受培训者掌握一门技能，达到上岗要求，顺利实现就业。

为了适应开展职业技能短期培训的需要，促进短期培训向规范化发展，提高培训质量，中国劳动社会保障出版社组织编写了职业技能短期培训系列教材，涉及二产和三产百余种职业(工种)。

在组织编写教材的过程中，以相应职业(工种)的国家职业标准和岗位要求为依据，并力求使教材具有以下特点：短。

教材适合15~30天的短期培训，在较短的时间内，让受培训者掌握一种技能，从而实现就业。

薄。

教材厚度薄，字数一般在10万字左右。

教材中只讲述必要的知识和技能，不详细介绍有关的理论，避免多而全，强调有用和实用，从而将最有效的技能传授给受培训者。

易。

内容通俗，图文并茂，容易学习和掌握。

教材以技能操作和技能培养为主线，用图文相结合的方式，通过实例，一步步地介绍各项操作技能，便于学习、理解和对照操作。

这套教材适合于各级各类职业学校、职业培训机构在开展职业技能短期培训时使用。

欢迎职业学校、培训机构和读者对教材中存在的不足之处提出宝贵意见和建议。

<<焊条电弧焊基本技能>>

内容概要

本书从认识焊接和焊接方法入手，介绍了安全和劳动保护、焊条选用、焊接电源、焊条电弧焊工艺参数等焊接基础知识；在焊接实践练习部分，对各种焊缝进行了成形分析，对各种焊接的操作步骤进行了详细讲述，并对操作要领进行了提炼；在焊接质量控制部分，主要讲述了焊接应力与变形及其控制措施、焊接缺陷及其防止措施，以及焊接检验。

本书在编写过程中充分考虑培训对象的实际情况，用通俗的语言和直观的图形，帮助学员更快、更好地掌握焊接操作技能。

本书由李晓霞主编，胡丽华、张金艳参编。

<<焊条电弧焊基本技能>>

书籍目录

第一单元 焊接基础知识 模块一 认识焊接和焊接方法 模块二 焊接安全与劳动保护 模块三 焊条的选用 模块四 焊接电弧及焊接电源 模块五 焊接接头与焊缝符号 模块六 焊条电弧焊工艺参数 模块七 常用金属材料的焊接第二单元 焊接实践练习 模块一 焊接设备与工具 模块二 引弧与平敷焊 模块三 钢板T形接头(十字接头)平角焊 模块四 钢板T形接头(十字接头)立角焊 模块五 钢板V形坡口对接平位单面焊双面成形 模块六 钢板V形坡口对接立位单面焊双面成形 模块七 钢板V形坡口对接横位单面焊双面成形 模块八 钢管V形坡口对接垂直固定单面焊双面成形 模块九 钢管V形坡口对接水平固定单面焊双面成形 模块十 管板垂直俯位焊 模块十一 管板水平固定单面焊双面成形 模块十二 箱形梁的组对与焊接第三单元 焊接质量控制 模块一 焊接应力与变形 模块二 焊接缺陷 模块三 焊接检验附录 焊接一般术语参考文献

<<焊条电弧焊基本技能>>

章节摘录

插图：第一单元焊接基础知识模块一认识焊接和焊接方法一、认识焊接是指通过适当的物理化学过程（加热或加压），使两个工件产生原子（或分子）之间结合力而连成一体的加工方法。

焊接是一种不可拆卸的连接方法，是金属热加工方法之一。

焊接与铸造、锻压、热处理、金属切削等加工方法一样，是机械制造、石油化工、矿山、冶金、航空、航天、造船、电子等工业部门中的一种基本生产手段。

二、焊接方法的特点1. 焊接方法的优点（1）成形方便。

焊接方法灵活多样，工艺简便，能在短时间内生产出复杂的焊接结构。

（2）适应性强。

采取相应的焊接方法，既能生产微型、大型和复杂的金属构件，也能生产气密性好的高温、高压设备和化工设备。

（3）生产成本低。

焊接加工快、工时少、生产周期短、生产效率高；可以制成双金属结构，以节省大量贵重金属。

（4）连接性能好。

焊缝具有良好的力学性能，能耐高温高压、耐低温，具有良好的密封性、导电性、耐腐蚀性和耐磨性等。

（5）质量轻。

从零件连接方式（见图1-1）可以看出：焊接件比铆接件、螺栓连接件都轻。

<<焊条电弧焊基本技能>>

编辑推荐

《焊条电弧焊基本技能》：人力资源和社会保障部职业能力建设司推荐，人力资源和社会保障部教材办公室评审通过，适合于职业技能短期培训使用推荐使用对象：农村进城务工人员，就业与再就业人员，在职人员

<<焊条电弧焊基本技能>>

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>