第一图书网, tushu007.com

<<电焊工技能快速入门>>

图书基本信息

书名：<<电焊工技能快速入门>>

13位ISBN编号：9787534572470

10位ISBN编号：7534572479

出版时间：2010-5

出版时间：江苏科学技术出版社

作者：上海市职业指导培训中心

页数：307

字数：276000

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

内容概要

本书是根据《电焊工国家职业标准》的初、中级技术工人等级标准及职业技能鉴定规范编写的。
本书系统地介绍了电焊基础知识、焊条电弧焊、埋弧焊、气体保护电弧焊、及焊接安全技术等内容，并通过实例提供详细的电焊操作的基本方法和技巧，以加深理解，达到事倍功半的效果。
　本书可作为中等职业学校机电焊专业的教材及相关行业的培训、学习用书；但鉴于本书的特点，同样也可作为从事电焊的农民工兄弟的学习用书及培训教材。

<<电焊工技能快速入门>>

书籍目录

第一单元 电焊基础知识 课题一 电焊概述 一、焊条的熔化和熔滴的过渡 二、熔池 三、气体对焊接的作用 四、熔渣与金属的作用 五、合金过渡 课题二 焊接材料 一、电焊条 二、焊丝与焊剂 课题三 焊接设备 一、焊接设备的分类与焊机型号含义 二、弧焊电源 三、电弧焊机 四、钨极氩弧焊机 五、二氧化碳气体保护焊机 六、埋弧自动焊机 七、电弧焊机的使用维护及故障排除 课题四 焊接接头形式、坡口及焊缝 一、焊接接头形式 二、坡口的形式及加工 三、焊缝及焊缝各部分的名称 课题五 焊工识图基础知识 一、图样识读 二、视图识读第二单元 焊条电弧焊 课题一 焊条电弧焊的焊接原理 一、焊条电弧焊的基本原理 二、焊条电弧焊的特点 课题二 焊条 一、焊条的组成 二、焊条的分类 三、焊条的型号和牌号 四、焊条的选用原则 五、焊条的存放与管理 课题三 焊条电弧焊设备及辅助工具 一、焊条电弧焊对弧焊电源的要求 二、弧焊电源的分类及型号 三、焊条电弧焊的常用辅助工具 四、安全与防护技术 课题四 焊条电弧焊工艺参数及基本焊接技术 一、焊条电弧焊的工艺 二、焊条电弧焊基本操作技术 课题五 焊条电弧焊焊接缺陷及防止 一、焊条电弧焊常见缺陷及排除方法 二、焊缝外观质量 三、手工电弧焊适用的焊接规范 课题六 各种位置的焊接技术 一、平焊及平角焊接技术 二、立焊及立角焊接技术 三、横焊及横角焊技术 四、仰焊及仰面焊技术 五、堆焊技术 六、手工单面焊反面成形技术 七、缺陷和裂缝的焊补技术 八、复合作业第三单元 埋弧焊 课题一 埋弧焊方法概论 课题二 埋弧焊工艺方法及其分类 课题三 埋弧焊的优缺点及适用范围 课题四 埋弧焊操作技能 课题五 埋弧焊工艺 课题六 高效埋弧焊 课题七 埋弧焊用焊丝和焊剂 一、埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂 二、埋弧焊用低合金钢焊丝和焊剂 三、埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂第四单元 气体保护电弧焊 课题一 气体保护电弧焊概述 课题二 C02气体保护焊 一、C02气体保护焊的特点及应用 二、C02气体保护焊工艺参数 三、C02气体保护焊操作技术 四、C02半自动焊操作技术 课题三 钨极氩弧焊 一、钨极氩弧焊概述 二、钨极氩弧焊(TIG)焊机 三、钨极氩弧焊焊接材料 四、钨极氩弧焊焊接工艺参数 五、脉冲TIG焊 六、钨极氩弧焊生产实例介绍 课题四 熔化极气体保护焊 一、熔化极气体保护焊概述 二、熔化极气体保护焊焊接设备 三、熔化极气体保护焊工艺参数 四、熔化极氩弧焊第五单元 电焊工操作技能实例 课题一 V形坡口对接仰焊 课题二 小直径管试件垂直固定对接焊 课题三 骑座式管板试件垂直固定仰位焊 课题四 骑座式管板试件水平固定全位置焊 课题五 板试件V形坡口对接仰焊 课题六 大直径管试件水平固定对接焊 课题七 不锈钢板对接试件V形坡口平焊 课题八 不锈钢小直径管对接试件水平固定焊 课题九 耐热钢大直径管对接试件水平固定焊第六单元 焊接安全技术 课题一 预防触电的安全技术 一、安全电压 二、预防触电的安全措施 课题二 焊条电弧焊的安全技术 一、预防电弧光的伤害 二、防止烫伤和火灾 三、预防爆炸、中毒及其他伤害 课题三 埋弧焊的安全技术 课题四 钨极氩弧焊的安全技术 一、钨极氩弧焊的危害 二、钨极氩弧焊安全防护参考文献

第一图书网, tushu007.com

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