

<<焊接技能实训>>

图书基本信息

书名：<<焊接技能实训>>

13位ISBN编号：9787111135661

10位ISBN编号：7111135660

出版时间：2005-1

出版时间：机械工业出版社

作者：王新民 编

页数：164

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>

## <<焊接技能实训>>

### 内容概要

《焊接技能实训》根据高等职业技术教育对实践技能的要求及中华人民共和国劳动和社会保障部制定的《国家职业标准》中级焊工的等级标准编写的。

书中着重介绍焊条电弧焊、埋弧焊、CO<sub>2</sub>气体保护焊、手工钨极氩弧焊、气焊等焊接方法的基本操作技术，按实际考核项目的要求进行技能操作训练。

《焊接技能实训》还扼要介绍了应知的基础知识及焊接安全知识。

《焊接技能实训》适用于高等职业院校焊接专业师生使用，也可作为职业类学校和焊工取证上岗的培训、考核教材。

## &lt;&lt;焊接技能实训&gt;&gt;

## 书籍目录

前言编者的话绪论第一节 概述第二节 焊接安全知识一、个人防护二、安全用电三、防火、防爆四、特殊环境焊接的安全技术五、焊接安全卫生第一章 焊条电弧焊第一节 概述一、焊条电弧焊的特点二、坡口形式和焊接位置三、焊接参数的选择四、焊条电弧焊设备的使用与维护五、焊接测量器及其使用第二节 基本操作技术一、基本操作训练二、定位焊与定位焊缝三、单面焊双面成形操作技术四、各种位置的焊接第三节 板—板焊接技能训练一、焊前准备二、板厚为12mm的V形坡口对接平焊三、板厚为12mm的V形坡口对接立焊四、板厚为12mm的V形坡口对接横焊五、板厚为12mm的V形坡口对接仰焊六、平板对接焊缝的质量检验项目及标准第四节 管—板焊接技能训练一、焊前准备二、骑坐式管板的焊接三、管板焊接焊缝的质量检验项目及标准第五节 管子对接焊接技能训练一、焊前准备二、小径管对接三、大径管对接四、管子对接焊缝的质量检验项目及标准第六节 T形接头焊接技能训练一、焊前准备二、焊接技术三、T形接头焊缝的质量检验项目及标准第二章 埋弧焊第一节 概述一、埋弧焊的基本原理二、埋弧焊的焊接工艺特点三、埋弧焊焊接参数四、埋弧焊工艺参数的选择原则和方法第二节 基本操作技术一、埋弧焊设备的组成二、MZ-1000型埋弧焊机三、MZ-1000型埋弧焊机常见故障及处理方法第三节 板—板对接焊接技能训练一、板厚为6mm的Q235钢带焊剂垫的I形坡口对接技能训练二、板厚为14mm的Q235钢带焊剂垫的I形坡口对接焊技能训练三、板厚为25mm的Q235钢板v形坡口双面焊对接技能训练四、焊缝质量检验项目及标准第四节 角焊缝焊接技能训练一、焊前准备二、焊接操作要点第三章 C02气体保护焊第一节 概述一、C02气体保护焊的焊接工艺特点二、焊接参数的选择及其对焊缝成形的影响三、C02气体保护焊设备的使用及维护第二节 基本操作技术一、操作时注意事项二、基本操作训练第三节 板—板焊接技能训练一、平板对接平焊二、平板对接横焊三、平板对接立焊四、平板对接仰焊第四节 管—板焊接技能训练一、管板(插入式)焊接技能训练二、管板(骑座式)焊接技能训练(垂直俯位焊)第五节 管子对接焊接技能训练一、小径管对接技能训练(管对接垂直固定)二、大径管对接水平固定焊技能训练第四章 手工钨极氩弧焊第一节 概述一、钨极氩弧焊的焊接工艺特点二、焊接参数的选择及其影响三、设备的使用、维护和故障处理第二节 基本操作技术一、引弧二、定位焊三、焊接四、填丝五、收弧六、左向焊与右向焊七、焊机的焊前与焊后检查第三节 板—板焊接技能训练一、板厚为6mm的V形坡口对接平焊技能训练二、板—板对接立焊技能训练三、板—板对接横焊技能训练四、平板对接焊缝质量检验项目及标准第四节 管—板焊接技能训练一、插入式管板焊接技能训练二、骑坐式管板焊接技能训练三、管板焊接时易出现的缺陷及排除方法四、手工钨极氩弧管板焊接的焊缝质量检验项目及标准第五节 管子对接焊接技能训练一、小口径管的对接焊接技能训练二、大径管对接焊接技能训练三、焊接时易出现的缺陷及排除方法四、管子对接焊缝质量检验项目及标准第五章 气焊第一节 概述一、气焊设备及工具二、氧乙炔焰的性质及适用范围三、气焊所用材料四、气焊焊接参数的选择及焊接参数对焊缝成形的影响第二节 基本操作技术一、气焊火焰的点燃、调节和熄灭二、焊炬和焊丝的运动三、平敷焊操作四、立敷焊操作五、仰敷焊操作六、平敷气焊技能训练第三节 板—板焊接技能训练一、薄板的板—板对接平焊技能训练二、中厚板的板—板对接平焊技能训练第四节 管子对接焊接技能训练一、钢管对接的气焊技能训练二、黄铜管水平对接固定焊焊接技能训练参考文献

<<焊接技能实训>>

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>