

## <<焊工（初中级）>>

### 图书基本信息

书名：<<焊工（初中级）>>

13位ISBN编号：9787111250357

10位ISBN编号：7111250354

出版时间：2008-9

出版时间：机械工业出版社

作者：薄清源，杜振华，王德涛 编

页数：478

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（初中级）>>

### 前言

《国务院关于大力推进职业教育改革与发展的决定》中明确指出：“要严格实施就业准入制度，加强职业教育与劳动就业的联系”。

职业资格证书已逐步成为就业的通行证，是通向就业之门的金钥匙。

国家职业资格证书的取证人员日益增多，为了更好地服务于就业，推动职业资格证书制度的实施和推广，加快技能人才的培养，我们组织有关专家、学者和高级技师编写了一套国家职业技能鉴定最新指导丛书，为广大的取证人员提供了有价值的参考资料。

在本丛书的编写过程中，我们始终坚持了以下几个原则：一、严格遵照国家职业标准中关于各专业和各等级的标准，坚持标准化，力求使内容覆盖职业技能鉴定的各项要求。

二、坚持培养技能型人才的方向，从职业（岗位）分析入手，紧紧围绕国家技能鉴定考核题库作为丛书的编写重点，系统而又全面，注重理论联系实际，力求满足各个级别取证人员的需求，突出丛书的实用性。

三、内容新颖，突出时代感，力求较多地采用新知识、新技术、新工艺、新方法等内容，树立以取证人员为主体的编写理念，力求使丛书的内容有所创新而又简明易懂，以满足广大读者的需求。

我们真诚地希望该套丛书成为取证人员的良师益友，为广大的取证人员服好务。

一书在手，证书可求。

## <<焊工（初中级）>>

### 内容概要

《焊工》参照国家职业标准（焊工），根据国家职业技能鉴定焊工试题库鉴定要素表，以问答的形式详细介绍了每个鉴定点的理论知识和操作技能，涵盖了机械识图、金属材料与热处理、机械基础、电气控制知识、焊接专业知识和技能操作指导等相关内容，并配有试题选解和数套模拟试卷。是初、中级焊工鉴定考工的必备用书，也可供相关的技术人员参考，还可作为职业技能鉴定辅导用书。

# <<焊工（初中级）>>

## 书籍目录

前言初级应知单元鉴定范围1 识图知识鉴定点1 正投影的基本原理鉴定点2 简单零件剖视（断面）的表达方法鉴定点3 焊接装配图的识读基本知识鉴定点4 焊缝的规定画法鉴定点5 焊缝的符号及标注鉴定范围2 常用金属材料的一般知识鉴定点1 常用金属材料的焊接性鉴定点2 钢的分类鉴定点3 碳素结构钢的牌号及其含义鉴定点4 碳素结构钢的性能及用途鉴定点5 合金钢的牌号及其含义鉴定点6 合金钢的性能及用途鉴定点7 有色金属的牌号及其含义鉴定点8 有色金属的性能及用途鉴定点9 铸铁的分类鉴定点10 灰铸铁的性能及用途鉴定范围3 金属学及热处理的一般知识鉴定点1 金属晶体结构的一般知识鉴定点2 合金的组织结构鉴定点3 铁碳合金的基本知识鉴定点4 退火、正火、淬火和回火的基本概念鉴定点5 退火的目的鉴定点6 淬火的目的鉴定点7 正火的目的鉴定点8 回火的目的鉴定点9 退火的实际应用知识鉴定点10 淬火的实际应用知识鉴定点11 正火的实际应用知识鉴定点12 回火的实际应用知识鉴定点13 铸铁的热处理方法鉴定范围4 电工基本知识鉴定点1 电流和电压的基本概念鉴定点2 电位的基本概念鉴定点3 部分电路的欧姆定律及计算鉴定点4 电阻串联的概念及计算鉴定点5 电阻并联的概念及计算鉴定点6 电功率的概念及计算鉴定点7 电阻的概念及计算鉴定点8 电磁的基本知识鉴定点9 正弦交流电的基本概念鉴定点10 三相交流电的基本概念鉴定点11 变压器的结构鉴定点12 变压器的基本工作原理鉴定点13 电流表的结构、工作原理及使用方法鉴定点14 电压表的构造、工作原理及使用方法鉴定点15 常见触电的原理鉴定点16 常见触电的形式鉴定点17 安全用电基本知识鉴定点18 触电急救的方法鉴定范围5 焊接电弧知识鉴定点1 焊接电弧的概念鉴定点2 焊接电弧的引燃及收尾方法鉴定点3 焊接电弧的构造鉴定点4 焊接电弧温度鉴定点5 电弧静特性曲线鉴定点6 电弧电压和弧长的关系鉴定点7 焊接电弧偏吹的原因鉴定点8 减少或防止焊接电弧偏吹的方法鉴定点9 影响电弧稳定燃烧的因素鉴定点10 焊接的基本概念及焊接方法分类鉴定范围6 弧焊电源知识鉴定点1 对弧焊电源外特性的要求鉴定点2 对弧焊电源空载电压的要求鉴定点3 对弧焊电源调节特性的要求鉴定点4 对弧焊电源动特性的要求鉴定点5 常用焊机的型号及其含义鉴定点6 常用交流弧焊机的工作原理及使用方法鉴定点7 常用直流弧焊机的工作原理及使用方法鉴定点8 常用交流弧焊机的维护保养方法鉴定点9 直流弧焊电源极性鉴定点10 弧焊电源的主要参数鉴定范围7 焊条电弧焊鉴定点1 焊条电弧焊的工艺特点鉴定点2 焊条电弧焊坡口形式与尺寸的选择鉴定点3 焊条电弧焊焊接材料对极性的要求鉴定点4 焊条电弧焊焊接参数的选择鉴定点5 焊条电弧焊电源的选择鉴定点6 焊条电弧焊常见焊接缺陷的产生原因及危害鉴定点7 焊条电弧焊常见焊接缺陷的防止方法鉴定点8 焊缝中气体(氮、氢、氧)的来源及危害鉴定范围8 埋弧焊鉴定点1 埋弧焊焊接材料的选择鉴定点2 埋弧焊焊接坡口形式与尺寸的选择鉴定点3 埋弧焊焊接参数鉴定点4 埋弧焊常见焊接缺陷的产生原因及防止方法鉴定范围9 手工钨极氩弧焊鉴定点1 气体保护电弧焊的原理鉴定点2 保护气体的种类及用途鉴定点3 气体保护焊的分类及特点鉴定点4 氩弧的特性鉴定点5 手工钨极氩弧焊的特点鉴定点6 手工钨极氩弧焊的应用鉴定点7 电流种类和极性选择鉴定点8 引弧和稳弧措施及消除直流分量的方法鉴定点9 钨极氩弧焊设备鉴定点10 钨极氩弧焊工艺鉴定点11 钨极氩弧焊焊接缺陷产生的原因及防止方法鉴定范围10 常用焊接材料知识鉴定点1 焊条的组成及作用鉴定点2 药皮的作用及组成鉴定点3 药皮的类型及特点鉴定点4 焊芯的牌号、作用及特点鉴定点5 焊条的分类及特点鉴定点6 焊条的型号及其含义鉴定点7 焊条的选用鉴定点8 焊条的烘干及使用鉴定点9 焊条的保管鉴定点10 焊剂的作用鉴定点11 焊剂的分类鉴定点12 焊剂型号和牌号鉴定点13 焊剂的烘干、使用及保管鉴定点14 焊丝分类及牌号鉴定点15 焊丝保管与使用鉴定范围7 焊条电弧焊鉴定点1 焊条电弧焊的工艺特点鉴定点2 焊条电弧焊坡口形式与尺寸的选择鉴定点3 焊条电弧焊焊接材料对极性的要求鉴定点4 焊条电弧焊焊接参数的选择鉴定点5 焊条电弧焊电源的选择鉴定点6 焊条电弧焊常见焊接缺陷的产生原因及危害鉴定点7 焊条电弧焊常见焊接缺陷的防止方法鉴定点8 焊缝中气体(氮、氢、氧)的来源及危害鉴定范围8 埋弧焊鉴定点1 埋弧焊焊接材料的选择鉴定点2 埋弧焊焊接坡口形式与尺寸的选择鉴定点3 埋弧焊焊接参数鉴定点4 埋弧焊常见焊接缺陷的产生原因及防止方法鉴定范围9 手工钨极氩弧焊鉴定点1 气体保护电弧焊的原理鉴定点2 保护气体的种类及用途鉴定点3 气体保护焊的分类及特点鉴定点4 氩弧的特性鉴定点5 手工钨极氩弧焊的特点鉴定点6 手工钨极氩弧焊的应用鉴定点7 电流种类和极性选择鉴定点8 引弧和稳弧措施及消除直流分量的方法鉴定点9 钨极氩弧焊设备鉴定点10 钨极氩弧焊工艺鉴定点11 钨极氩弧焊焊接缺陷产生的原因及防止方法鉴定范围10 常用焊接材料知识鉴定点1 焊条的组成及作用鉴定点2 药皮的作用及

## <<焊工（初中级）>>

组成鉴定点3 药皮的类型及特点鉴定点4 焊芯的牌号、作用及特点鉴定点5 焊条的分类及特点鉴定点6 焊条的型号及其含义鉴定点7 焊条的选用鉴定点8 焊条的烘干及使用鉴定点9 焊条的保管鉴定点10 焊剂的作用鉴定点11 焊剂的分类鉴定点12 焊剂型号和牌号鉴定点13 焊剂的烘干、使用及保管鉴定点14 焊丝分类及牌号鉴定点15 焊丝保管与使用鉴定点16 钨极的知识鉴定范围11 焊接接头及焊缝形式知识鉴定点1 焊接接头的组成鉴定点2 焊接接头的基本形式鉴定点3 坡口形式鉴定点4 坡口角度和坡口面角度的含义鉴定点5 焊接位置的种类鉴定点6 焊缝的形式及焊缝形状的几何尺寸鉴定点7 焊接参数对焊缝形状的影响鉴定范围12 碳弧气刨知识-鉴定点1 碳弧气刨的材料鉴定点2 碳弧气刨的工艺鉴定点3 低碳钢的碳弧气刨鉴定点4 低合金钢的碳弧气刨鉴定点5 不锈钢的碳弧气刨鉴定点6 常见碳弧气刨缺陷的种类鉴定点7 常见碳弧气刨缺陷的产生原因鉴定点8 常见碳弧气刨缺陷的危害和防止方法鉴定点9 碳弧气刨的操作方法鉴定点10 碳弧气刨的适用范围鉴定范围13 焊接用工、夹、量具及辅助设备知识鉴定点1 常用焊接工、夹、量具的名称鉴定点2 常用焊接工、夹、量具的结构与性能鉴定点3 常用焊接工、夹、量具的使用规则和维护保养方法鉴定点4 焊接变位机械的结构与使用特点鉴定点5 其他焊接与辅助装置的构造及工作原理鉴定范围14 常用金属材料的焊接知识鉴定点1 常用碳素钢的焊接方法鉴定点2 常用碳钢焊接材料的选择鉴定点3 常用碳钢焊接工艺特点鉴定点4 常用低合金钢的焊接性鉴定点5 常用低合金钢焊接材料的选择鉴定点6 常用低合金钢焊接工艺特点鉴定范围15 焊接作业安全技术知识鉴定点1 焊接安全用电鉴定点2 电焊工安全操作要求鉴定点3 燃料容器补焊安全要求鉴定点4 登高焊割作业安全要求鉴定点5 焊接时有害因素的来源及危害鉴定点6 焊接卫生防护技术措施鉴定点7 一般电弧焊的防护技术鉴定点8 气体保护焊的防护技术中级应知单元考核重点模拟试卷参考文献

## <<焊工（初中级）>>

### 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>