

<<新版电焊工入门>>

图书基本信息

书名：<<新版电焊工入门>>

13位ISBN编号：9787111287025

10位ISBN编号：7111287029

出版时间：2011-9

出版时间：机械工业出版社

作者：王滨涛，代景宇 著

页数：408

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>

<<新版电焊工入门>>

内容概要

《新版电焊工入门》是为上岗、转岗、再就业、农村劳动力转移焊工设计的一条通往焊工岗位的通途，同时也是为适应“工学结合，校企合作”培养模式的要求，提高职业学校学生的操作技能、满足就业需要而编写的技能培训类用书。

《新版电焊工入门》以介绍焊工上岗必备的焊工安全知识、焊接基本知识、焊接基本操作技能为主；辅之以焊工应知的机械识图基本知识、气焊知识、冷作知识等相关知识；拓展了新时代焊工应学会的手工钨极氩弧焊和CO₂气体保护焊操作技能。

《新版电焊工入门》可供中等职业学校、技工学校、青年技工以及上岗、转岗、再就业、农村劳动力转移焊工作为焊工初级技能培训教材使用，也可供焊工自学，还可供焊接技术人员及有关人员参考。

<<新版电焊工入门>>

书籍目录

新版前言第一章 焊接安全知识1第一节 焊接安全用电1第二节 焊接安全检查4第三节 特殊环境焊接的安全技术6第四节 焊接安全卫生及劳动保护8第二章 机械识图基本知识12第一节 识图基础知识12第二节 焊接图23第三章 焊接基本知识42第一节 概述42第二节 焊接电弧45第三节 焊接冶金基础52第四节 焊接接头的组织和性能55第四章 焊条电弧焊技术65第一节 概述65第二节 焊条电弧焊常用工具和量具66第三节 焊条电弧焊的焊接接头形式和焊接位置72第四节 焊条电弧焊焊接参数的选择78第五节 焊条电弧焊的基本操作技术80第六节 不同焊接位置焊条电弧焊的基本操作方法88第七节 焊条电弧焊的定位焊106第八节 焊条电弧焊的单面焊双面成形操作技术107第九节 薄板的焊条电弧焊114第十节 焊条电弧焊焊接接头常见缺陷的分析116第十一节 焊接检验知识124第五章 焊条13第一节 焊条的组成及作用133第二节 焊条的分类、型号及规格135第三节 焊条的选用原则143第四节 焊条的检验和保管143第五节 高效专用焊条简介146第六章 弧焊电源及设备148第一节 弧焊电源的种类及其基本要求148第二节 弧焊电源的型号及技术特性154第三节 常用弧焊电源156第四节 弧焊电源的选择与维护172第五节 常用弧焊设备181第七章 常用金属材料的焊接192第一节 常用钢材192第二节 金属材料的焊接性195第三节 碳素钢的焊接197第四节 低合金结构钢的焊接201第五节 珠光体耐热钢的焊接204第六节 奥氏体不锈钢的焊接207第七节 铸铁补焊212第八节 不锈钢复合钢板的焊接214第八章 CO₂气体保护焊221第一节 概述221第二节 CO₂气体保护焊的焊丝及气体224第三节 CO₂气体保护焊的焊接参数230第四节 CO₂气体保护焊的基本操作技术234第五节 不同焊接位置CO₂气体保护焊的基本操作方法240第六节 CO₂气体保护焊中厚板单面焊双面成形操作技术255第九章 钨极氩弧焊263第一节 概述263第二节 钨极氩弧焊的焊接材料65第三节 钨极氩弧焊焊接参数的选择270第四节 钨极氩弧焊的操作技术275第五节 手工钨极氩弧焊(TIG)的基本操作方法283第六节 钨极氩弧焊单面焊双面成形操作技术292第七节 钨极氩弧焊焊接接头常见缺陷分析302第十章 其他常用焊接与切割方法简介305第一节 埋弧焊305第二节 等离子弧焊与切割314第三节 碳弧气刨318第四节 气焊与气割322第十一章 焊接应力和变形342第一节 焊接应力和变形产生的原因342第二节 焊接应力及其控制345第三节 焊接变形及其控制348第十二章 结构件的冷作加工357第一节 钢材的基本知识357第二节 钢材的矫正361第三节 划线、号料放样及展开363第四节 钢材的切割与成形397第五节 结构件的装配399第六节 连接403参考文献409

<<新版电焊工入门>>

编辑推荐

《新版电焊工入门》是依据最新《国家职业标准焊工》的要求，按照岗位培训需要的原则编写的，本书在编写时遵循实用性、针对性原则，对焊条电弧焊、CO₂气体保护焊、氩弧焊的操作方法和焊接工艺进行了详细的介绍。

本书通俗易懂、实用性强，是焊工工作中的好帮手。

本书可供初、中级焊工培训和自学之用，也可作为技工学校、中等职业技术学校的生产实习教学用书。

<<新版电焊工入门>>

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>