

<<零起点就业直通车>>

图书基本信息

书名：<<零起点就业直通车>>

13位ISBN编号：9787122080639

10位ISBN编号：7122080633

出版时间：2010-8

出版单位：化学工业

作者：支道光 编

页数：227

字数：212000

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>

前言

零起点就业直通车系列图书是专为农村进城务工人员，以及没有相应技能基础的广大城乡待业、下岗人员这些“零起点”的待就业人员编写而成的，涉及机械加工、工程机械、汽车维修、电工电子、建筑装饰、园林、服务七大热门行业，内容言简意赅、通俗易懂，力求帮助广大读者快速掌握行业技能，顺利上岗就业。

《看图学电焊》是零起点就业直通车系列之“机械加工”中的一本。

本书以农民工、城市务工人员为目标读者群，从零起点的角度，围绕初学电焊人员所关心的问题，采用图表结合的方式讲述了焊条电弧焊、气体保护焊、手工钨极氩弧焊的必要知识及操作技能。

本书没有过多的理论论述，注重实践技能的讲解，内容组织形式新颖，查阅方便。

本书可作为初学电焊人员的入门指导，也可供立志自学成才的社会青年以及职业技术学院相关专业的师生阅读和参考。

本书由支道光主编，参加编写的人员还有支玲玲、梁轩、王淑琴、梁永光、方波、梁伟钢、郝飞舟、王军。

书中不妥之处在所难免，恩请广大读者批评指正。

<<零起点就业直通车>>

内容概要

本书是零起点就业直通车系列之机械加工中的一本，以图表结合的方式介绍了目前应用最广泛的焊条电弧焊、CO₂气体保护焊、手工钨极氩弧焊的必要知识及操作技能。

本书没有过多的理论论述，注重实践技能的讲解，内容组织形式新颖，查阅方便。

本书可供初学焊接的读者，特别是社会待业人员、农民工等阅读。

书籍目录

第1章 认识焊接 1.1 焊接 1.2 常用的焊接方法 1.3 焊接结构的特点及其应用领域 1.4 焊接结构的材料 1.5 焊接结构生产过程 第2章 常用电弧焊焊前的准备工作 2.1 个人劳动保护用品的准备 2.2 焊接工作场地的准备 2.3 设备的准备 2.4 焊接工装夹具的准备 2.5 待焊工件的准备 2.6 焊接材料的准备 2.7 常用电弧焊安全技术 第3章 常用电弧焊基本操作技能 3.1 焊条电弧焊基本操作技能 3.2 CO₂气体保护焊基本操作技能 3.3 手工钨极氩弧焊基本操作技能 第4章 常用电弧焊质量要求及质量检验 4.1 常用电弧焊质量要求 4.2 常用电弧焊质量检验 第5章 常用电弧焊接头缺陷分析 5.1 焊条电弧焊常见缺陷分析 5.2 CO₂气体保护焊常见缺陷分析 5.3 钨极氩弧焊常见缺陷分析 附录 焊条电弧焊电焊条消耗定额的制定 参考文献

<<零起点就业直通车>>

编辑推荐

从零开始，瞄准就业，教你一技之长，储备上岗技能。
注重技能突出就业。
看图轻松学，一看就会，会了就能用。

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>