

<<就业金钥匙>>

图书基本信息

书名：<<就业金钥匙>>

13位ISBN编号：9787122133632

10位ISBN编号：712213363X

出版时间：2012-8

出版时间：化学工业出版社

作者：《就业金钥匙》编委会 编

页数：269

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>

## <<就业金钥匙>>

### 内容概要

《就业金钥匙：焊工上岗一路通》是机械加工行业中的一本。书中系统地介绍了焊接基础知识、常用焊接技术、钢结构的焊接、焊接检验与焊接安全等内容，并通过实例提供详细的焊接操作的基本方法和技巧。

《就业金钥匙：焊工上岗一路通》可供下岗、转岗、再就业人员和农村进城务工人员阅读，也可供高职高专、中职等院校学生使用参考。

## &lt;&lt;就业金钥匙&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 焊接基础知识1.1 焊接种类及应用1.1.1 焊接方法的种类1.1.2 常用焊接方法的特点及其应用范围1.1.3 焊接方法代号1.2 焊接设备及调试1.2.1 焊接设备1.2.2 焊接设备的调试1.3 焊接材料及选用1.3.1 电焊条1.3.2 焊丝1.3.3 焊剂1.3.4 其他焊接材料1.4 焊接接头及焊缝1.4.1 焊接接头及坡口形式1.4.2 焊缝第2章 常用焊接技术2.1 焊条电弧焊2.1.1 焊条电弧焊基础2.1.2 单面焊双面成形技术2.1.3 平板对接焊接技术2.1.4 T形接头焊接技术2.1.5 管板焊接技术2.1.6 管子焊接技术2.2 埋弧焊2.2.1 埋弧焊2.2.2 埋弧焊的工艺参数2.2.3 埋弧焊的基本操作技能2.2.4 埋弧焊安全操作技术2.3 钨极氩弧焊2.3.1 钨极氩弧焊2.3.2 钨极氩弧焊的工艺参数2.3.3 手工钨极氩弧焊的基本操作技能2.4 二氧化碳气体保护焊2.4.1 二氧化碳气体保护焊2.4.2 半自动二氧化碳气体保护焊工艺2.4.3 半自动二氧化碳气体保护焊的操作要点2.5 等离子弧焊接与切割2.5.1 等离子弧及等离子弧焊2.5.2 等离子弧的切割2.5.3 等离子弧焊及切割操作要点2.6 气焊与气割2.6.1 手工气焊工艺2.6.2 手工气割工艺2.6.3 火焰矫正与加工技术2.7 电阻焊2.7.1 电阻焊的工作原理及分类2.7.2 电阻焊的焊接工艺2.7.3 点焊和对焊的基本操作技能2.7.4 电阻焊安全技术2.8 电渣焊2.8.1 电渣焊2.8.2 电渣焊的基本操作技能第3章 钢结构的焊接3.1 钢结构焊接基础3.1.1 钢结构3.1.2 焊接结构总体设计要求3.1.3 焊接结构设计中应考虑的工艺性问题3.1.4 合理的接头设计3.2 压力容器结构的焊接3.2.1 锅炉及压力容器焊接的特点、分类及要求3.2.2 圆筒形压力容器的生产工艺3.2.3 球形压力容器的生产工艺3.2.4 容器焊接作业安全技术3.3 网架结构的焊接3.3.1 焊接空心球节点3.3.2 焊接钢板节点3.3.3 焊接钢管节点3.3.4 焊接鼓节点3.4 梁及柱的焊接3.4.1 梁的焊接3.4.2 柱的焊接第4章 焊接检验与焊接安全4.1 焊接缺陷4.1.1 焊接缺陷分类4.1.2 常见焊接缺陷4.2 焊接质量检验4.2.1 常用非破坏性检验方法4.2.2 破坏性检验方法4.3 焊接安全技术4.3.1 焊接作业的危害因素4.3.2 电焊安全技术参考文献

<<就业金钥匙>>

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>