

<<焊工上岗速成>>

图书基本信息

书名：<<焊工上岗速成>>

13位ISBN编号：9787502598945

10位ISBN编号：7502598944

出版时间：2007-3

出版单位：化学工业

作者：孙景荣 编

页数：189

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>

## <<焊工上岗速成>>

### 内容概要

《焊工上岗速成》以焊工实际操作经验为主，密切联系我国当前工业需要，从打好基础入手，使初学焊接的工人尽快地、系统地掌握操作技能。

书中介绍了焊条电弧焊、手工钨极氩弧焊、CO<sub>2</sub>气体保护焊、埋弧焊、气焊与气割以及焊工上岗必须了解的安全技术。

《焊工上岗速成》讲述的都是现场生产中积累的实际工作经验，是切实可行的工艺操作方法，同时配合操作练习图解说明，易看、易懂，便于初学者学习。

《焊工上岗速成》可供初学焊接的工人自学，也可以作为焊工人们培训教材或技工学校教学的参考书。

## &lt;&lt;焊工上岗速成&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 焊条电弧焊1.1 概述 1.2 初学操作练习第2章 手工钨极氩弧焊2.1 概述2.2 钨极氩弧焊设备2.3 焊接参数选择2.4 氩弧焊安全知识要求2.5 操作练习第3章 埋弧自动焊3.1 概述3.2 埋弧自动焊机3.3 埋弧焊的辅助设备3.4 焊剂与焊丝3.5 埋弧自动焊工艺参数 3.6 焊接工艺参数的选择方法 3.7 埋弧焊坡口形式与加工3.8 装配定位焊、引弧板和引出板3.9 埋弧自动焊操作练习第4章 二氧化碳气体保护焊4.1 概述4.2 CO<sub>2</sub>气体保护焊设备4.3 CO<sub>2</sub>气体保护焊机的特点及操作4.4 焊接工艺参数 4.5 坡口尺寸和装配间隙4.6 CO<sub>2</sub>气体保护焊的基本操作练习4.7 练习注意事项第5章 气焊与气割5.1 概述5.2 气焊工艺参数 5.3 操作基础练习：气焊火焰的点燃、调节和熄灭5.4 焊接操作练习5.5 气割练习第6章 焊工安全技术 6.1 焊条电弧焊安全技术 6.2 钨极手工氩弧焊安全技术 6.3 埋弧自动焊安全技术 6.4 CO<sub>2</sub>气体保护焊安全技术 6.5 气焊、气割安全技术参考文献

<<焊工上岗速成>>

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>