

<<金属焊接与切割作业>>

图书基本信息

书名：<<金属焊接与切割作业>>

13位ISBN编号：9787502933241

10位ISBN编号：7502933247

出版时间：2005-2

出版时间：气象出版社

作者：本社

页数：423

字数：352000

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>

<<金属焊接与切割作业>>

内容概要

电工作业、金属焊接切割等一些特种作业容易发生伤亡事故，对操作者本人、他人及周围设施、设备的安全造成重大危害。

从统计资料分析，大量的事故都发生在这些作业中，而且多数都是由于直接从事这些作业的操作人员缺乏安全知识，安全操作技能差或违章作业造成的。

因此，依法加强直接从事这些作业的操作人员，即特种作业人员的安全技术培训、考核非常必要。

本套教材介绍了特种作业人员必须掌握的安全技术知识，包括基本理论知识和实际操作技能，融科学性、实用性、系统性于一体，是特种作业人员上岗前，为取得《中华人民共和国特种作业操作证》进行安全技术培训的指定教材，也是上岗后不断巩固、提高的工具书，同时也可供有关管理人员、工程技术人员及大专院校师生参考。

<<金属焊接与切割作业>>

书籍目录

第一章 焊接与切割基础知识 第一节 焊接与切割概述 第二节 金属学及热处理基本知识 第三节 常用金属材料的一般知识 第四节 焊接工艺基础知识第二章 气焊与气割 第一节 气焊与气割的基本原理、适用范围与安全特点 第二节 气焊气割火焰及工艺参数的选择 第三节 气焊所割常用气体的性质及使用安全要求 第四节 电石和乙炔发生器的使用安全要求 第五节 常用气瓶的结构和使用安全要求 第六节 输气管道安全技术要求 第七节 焊炬、割炬等附件的构造、工作原理和安全要求 第八节 气焊气割安全操作第三章 焊条电弧焊与电弧切割 第一节 焊条电弧焊与弧切割的工作原理、适用范围及安全特点 第二节 焊条及焊接参数的选择方法 第三节 焊条电弧焊与电弧切割设备的基本结构和工作原理 第四节 焊条电弧焊的操作和安全要求 第五节 电弧切割的操作和安全要求第四章 埋弧焊 第一节 埋弧焊的工作原理及特点 第二节 埋弧焊设备的结构和工作原理 第三节 埋弧焊的焊接材料 第四节 埋弧焊的操作技术和安全特点第五章 气体保护电弧焊和等离子弧焊与切割 第一节 气体保护电弧焊的工作原理、适用范围和安全特点 第二节 钨极惰性气体保护焊及安全操作 第三节 熔化极气体保护焊设备的组成和工作原理 第四节 二氧化碳气体保护焊和药芯焊丝电弧焊及其安全操作 第五节 熔化极惰性气体保护焊和混合气体保护及其安全操作 第六节 等离子弧焊接与切割及安全操作第六章 电阻焊 第一节 电阻焊的基本原理 第二节 点焊 第三节 缝焊 第四节 凸焊 第五节 对焊 第六节 电阻焊设备及安全操作第七章 钎焊 第一节 钎焊原理及适用范围 第二节 钎焊生产工艺 第三节 钎焊方法 第四节 常用金属材料的钎焊 第五节 钎料及其选用方法 第六节 钎剂及其选用方法 第七节 钎焊操作中的安全与防护第八章 特殊焊接与切割作业安全技术.....第九章 焊接与切割安全用电第十章 焊接与切割的防火防爆第十一章 焊接与切割劳动卫生与防护第十一章 典型事故案例及事故原因分析

<<金属焊接与切割作业>>

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>