

<<焊工快速入门>>

图书基本信息

书名：<<焊工快速入门>>

13位ISBN编号：9787548703051

10位ISBN编号：7548703058

出版时间：2011-6

出版时间：中南大学出版社

作者：钟世金，等编

页数：285

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>

## <<焊工快速入门>>

### 内容概要

《职业技能培训教材：焊工快速入门》针对初学者。根据焊工上岗基本要求编写而成，特别注重理论与实际操作技能相结合。主要内容包括机械制造入门基础知识、焊接基本知识、焊条电弧焊、气焊与气割、CO<sub>2</sub>气体保护焊、埋弧焊、钨极氩弧焊、碳弧气刨和等离子弧切割以及焊接结构设计和焊接质量控制。

《职业技能培训教材：焊工快速入门》图文并茂、通俗易懂、实用性强，可作为失地农民、下岗工人、复退军人、进城务工人员劳动力转移培训和企业上岗前培训教材，也可作为青工自学和职业技术学院学生的学习教材。

## 书籍目录

第1章 机械制造入门基本知识1.1 机械制造职业道德与安全生产基本知识1.1.1 机械制造从业人员的职业道德1.1.2 机械制造安全生产基本知识1.2 机械识图基本知识1.2.1 机械图样的画法1.2.2 机械图样的识读1.3 零件毛坯成形与机械加工基本知识1.3.1 机械零件毛坯成形方法简介1.3.2 机械加工基本知识1.3.3 机械切削加工方法简介1.3.4 零件表面的加工与机械加工工艺过程1.3.5 机械加工常用量具1.4 金属材料及热处理基本知识1.4.1 金属材料的性能1.4.2 金属热处理方法1.4.3 钢铁材料1.4.4 粉末硬质合金第2章 焊接基本知识2.1 焊接基本概念和焊接方法分类2.1.1 焊接的概念2.1.2 焊接方法的分类2.2 焊接材料2.2.1 焊条电弧焊中的焊条2.2.2 埋弧焊的焊接材料2.2.3 钨极氩弧焊的焊接材料2.3 焊接常用的工具和辅具2.4 常用金属材料的焊接2.5 焊缝符号2.6 焊工劳动保护措施及焊条电弧焊安全操作2.6.1 焊工劳动保护2.6.2 焊条电弧焊安全操作2.7 焊接生产安全检查2.7.1 焊接生产场地的安全检查2.7.2 工、夹具的安全检查第3章 焊条电弧焊3.1 概述3.1.1 焊条电弧焊的工作原理3.1.2 焊条电弧焊的工艺特点3.1.3 焊条电弧焊的适用范围与局限性3.2 焊接设备3.2.1 焊接电源3.2.2 焊接极性3.3 焊条电弧焊工艺参数3.4 焊条电弧焊接头的设计与坡口选择3.4.1 焊接接头分类3.4.2 坡口的形式和坡口尺寸3.5 焊条电弧焊的工艺方法3.5.1 焊前准备3.5.2 焊接工艺参数选择3.5.3 焊条电弧焊的基本操作技术3.5.4 各种位置的操作技能3.6 焊条电弧焊操作实例3.6.1 平板对接焊3.6.2 立板对接焊3.6.3 平板对接横焊3.6.4 T形接头平角焊缝3.6.5 T形接头仰角焊缝第4章 气焊与气割4.1 气焊4.1.1 气焊特点及适用范围4.1.2 气焊设备4.1.3 焊接材料4.1.4 气焊工艺4.1.5 气焊基本操作技术4.1.6 常见的气焊缺陷及防止措施4.2 气割4.2.1 气割原理4.2.2 气割的工艺特点及金属氧气切割的条件4.2.3 气割设备4.2.4 气割工艺要点第5章 埋弧焊5.1 埋弧焊的工作原理及焊接过程5.2 埋弧焊的特点及应用范围5.3 埋弧焊机及埋弧焊主要工艺参数5.3.1 埋弧焊机的分类及组成5.3.2 埋弧焊机的型号及主要技术参数5.4 埋弧焊实例5.4.1 低碳钢板I形坡口对接双面焊5.4.2 圆筒体环缝对接双面弧焊5.5 埋弧焊常见缺陷及防止措施5.6 埋弧焊安全操作规程5.6.1 个人防护5.6.2 防止触电5.6.3 防止火灾第6章 CO<sub>2</sub>气体保护焊6.1 CO<sub>2</sub>气体保护焊的工作原理6.2 CO<sub>2</sub>气体保护焊的工艺特点6.3 CO<sub>2</sub>气体保护焊的设备及材料6.3.1 CO<sub>2</sub>气体保护焊设备6.3.2 CO<sub>2</sub>气体保护焊材料6.4 CO<sub>2</sub>气体保护焊的焊接工艺参数6.5 CO<sub>2</sub>气体保护焊操作技术6.6 CO<sub>2</sub>气体保护焊操作实例6.6.1 薄板对接平焊单面焊双面成形6.6.2 CO<sub>2</sub>焊平角焊第7章 钨极氩弧焊7.1 手工钨极氩弧焊的工作原理7.2 手工钨极氩弧焊的工艺特点及应用范围7.2.1 手工钨极氩弧焊的工艺特点7.2.2 手工钨极氩弧焊的应用范围7.3 手工钨极氩弧焊的材料7.4 手工钨极氩弧焊的焊接工艺参数7.5 手工钨极氩弧焊机基本组成7.6 手工钨极氩弧焊的操作技术7.7 手工钨极氩弧焊操作实例7.7.1 低碳钢管垂直固定对接单面焊双面成形7.7.2 不锈钢薄板I形坡口对接平焊单面焊双面成形第8章 碳弧气刨和等离子弧切割8.1 碳弧气刨8.1.1 碳弧气刨的原理、特点8.1.2 碳弧气刨的设备、工具和材料8.1.3 碳弧气刨工艺8.2 等离子弧切割8.2.1 等离子弧的产生原理与特点8.2.2 等离子弧切割设备的组成及使用方法8.2.3 等离子弧切割分类8.2.4 等离子弧切割参数8.2.5 碳素钢板空气等离子弧切割第9章 焊接结构设计和焊接质量控制9.1 焊接结构设计9.1.1 焊接件材料的选择9.1.2 焊缝的布置9.2 焊接应力与变形9.3 防止和减少焊接变形的措施9.4 焊接缺陷与质量检验9.4.1 焊缝缺陷的产生及原因分析9.4.2 焊缝质量检验参考文献

## <<焊工快速入门>>

### 编辑推荐

《职业技能培训教材：焊工快速入门》将焊工入门的基本知识、基本方法与基本技能相结合，使初学焊接人员通过对《职业技能培训教材：焊工快速入门》学习，结合操作实践，掌握焊接工种基本的工艺知识、工艺方法与操作技能，达到快速入门、上岗操作的目的。

书中内容通俗易懂，文字叙述简明扼要，图文并茂，实用性强。

《职业技能培训教材：焊工快速入门》可作为青工自学和职业技术学院学生的学习教材。

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>