

<<高级船舶焊工操作技能>>

图书基本信息

书名：<<高级船舶焊工操作技能>>

13位ISBN编号：9787810732741

10位ISBN编号：7810732749

出版时间：2002-4

出版时间：哈尔滨工程大学出版社

作者：吕文坤等编

页数：193

字数：286000

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>

## <<高级船舶焊工操作技能>>

### 内容概要

本书是根据船舶高级电焊工职业技能鉴定规范(考核大纲)的鉴定内容编写的。全书突出焊接工艺的应用性和实践性。

全书共三编。

主要包括：焊接质量管理、焊接试验方法、焊接劳动定额制定；多种焊接结构施焊过程中的工艺方案、工艺措施和操作要领；依据高级电焊工必须进行操作技能鉴定(实考)的要求，拟定的考核样题。

## &lt;&lt;高级船舶焊工操作技能&gt;&gt;

## 书籍目录

## 第一编 相关知识要求

- 第一章 焊接质量管理(基本知识之一)
  - 第一节 企业质量管理体系的组织机构
  - 第二节 焊接质量保证项目
  - 第三节 焊接工艺认可试验
  - 第四节 焊接工艺规程
  - 第五节 焊接接头的外形尺寸及控制
- 第二章 焊接接头裂纹试验方法(基本知识之二)
- 第三章 异种金属焊接(专业知识之一)
  - 第一节 概述
  - 第二节 异种钢的焊接
  - 第三节 钢与铜的焊接
- 第四章 梁的焊接(专业知识之二)
  - 第一节 概述
  - 第二节 工字梁制造工艺要点
  - 第三节 控制梁的焊接变形
- 第五章 电弧焊技术定额(相关知识)
  - 第一节 焊接材料的消耗定额
  - 第二节 电焊劳动工时定额

## 第二编 操作技能综述

- 第一章 船体结构的焊接
  - 第一节 船体结构的类型和特点
  - 第二节 船体结构的焊接顺序
  - 第三节 平面分段的装焊
  - 第四节 船体双层底分段的装焊
  - 第五节 边水舱分段的装焊
  - 第六节 分段的结成
  - 第七节 船体分段(结成分段)船台大合拢
  - 第八节 船台大合拢常用高效焊接方法应用要领
- 第二章 海洋工程结构的焊接
  - 第一节 概述
  - 第二节 海洋工程结构对钢材及焊接的要求
  - 第三节 海洋工程结构的焊接工艺
- 第三章 大型工字梁的装配与焊接
  - 第一节 概述
  - 第二节 工字梁的装配与焊接
  - 第三节 齿条的焊接与安装
  - 第四节 扶强材的装焊
- 第四章 船用铝合金电弧焊接
  - 第一节 概述
  - 第二节 焊接方法的选择
  - 第三节 焊接材料的选用
  - 第四节 焊前准备及焊后清理
  - 第五节 焊接工艺
  - 第六节 铝合金球罐的焊接特点

<<高级船舶焊工操作技能>>

第五章 中、高碳钢的焊接

第一节 中碳钢的焊接

第二节 高碳钢的焊接

第六章 灰口铸铁的电弧焊补

第一节 概述

第二节 灰口铸铁的焊补工艺

第七章 白铜管(CuNi10Fe)17IG焊

第八章 重型钢轨道对接缝CO<sub>2</sub>气体保护焊接

第九章 100吨摩擦压力机工作台面的裂缝焊补

第一节 概述

第二节 焊前的准备工作

第三节 焊补工艺

第十章 中碳钢转动轴断裂的电焊修复

第三编 操作技能鉴定

第一套：HG—A—1

第一套：HG—A—2

第一套：HG—A—3

第二套：HG—B—1

第二套：HG—B—2

第二套：HG—B—3

第三套：HG—C—1

第三套：HG—C—2

第三套：HG—C—3

第四套：HG—D—1

第四套：HG—D—2

第四套：HG—D—3

第五套：HG—E—1

第五套：HG—E—2

第五套：HG—E—3

<<高级船舶焊工操作技能>>

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>