

<<焊条电弧焊>>

图书基本信息

书名：<<焊条电弧焊>>

13位ISBN编号：9787508277790

10位ISBN编号：7508277791

出版时间：2012-12

出版时间：金盾出版社

作者：高忠民 编

页数：214

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>

<<焊条电弧焊>>

前言

焊接技术是机械制造、建筑及其他行业的常用技术，大多数机械建筑及能源、化工、航天、海洋等工程都无法离开焊接技术。

焊接作业无论在工程量方面、质量要求方面，还是在技术先进性方面，对经济建设起到越来越重要的作用。

焊工技术的进步是科技成果转化为生产力的关键环节，是经济发展的重要基础。

在焊工从业人员中推行技能鉴定和职业资格证书制度，是落实国家人才发展战略目标、促进农村劳动力转移、全面推进技能振兴计划和高技能人才培养的重要工程。

严格按照焊工的国家职业技能鉴定标准对焊工进行焊接理论知识考核和操作技能鉴定，是保证工程质量和生产安全的重要措施。

焊条电弧焊技术是应用最广泛的焊接技术，是焊接技术的基础。

作为焊工入门与提高必读的《焊条电弧焊》，是为尚未取得初级焊工证书的初学者和尚未取得中级焊工证书的初级焊工而编写。

本书突出实用性，使读者能够掌握焊接理论知识的重点和技能鉴定的实际操作；本书依据中华人民共和国人力资源和社会保障部制定的《焊工国家职业技能标准（2009年修订）》，分入门篇（初级工）和提高篇（中级工）进行编写，内容完整、科学、系统，并附有焊工技能鉴定标准和模拟试卷，使读者能顺利地通过焊接理论知识考核和操作技能鉴定。

本书由高忠民主编，参加编写的人员还有关玲、刘硕、高文君、刘雪涛。

限于编者水平，本书难免存在不足和错误之处，恳请读者和专家批评指正。

<<焊条电弧焊>>

内容概要

《焊工入门与提高：焊条电弧焊》分为两部分，第一部分为焊接基础知识，第二部分为焊接操作技能。

每部分又分为入门篇和提高篇。

入门篇的内容主要是初级焊工所需要掌握的基础知识和操作技能；提高篇的内容主要是中级焊工所需要掌握的基础知识和操作技能。

基础知识部分讲述了金属材料基础知识、焊条电弧焊的基本原理和焊条电弧焊工艺技术等内容。

操作技能部分结合国家职业技能鉴定的实际操作考题，分别对初、中级焊工的焊条电弧焊操作技能作了详细叙述。

《焊工入门与提高：焊条电弧焊》适用于焊工从业人员自学和培训，也可作为职业院校相关专业的教学参考用书。

<<焊条电弧焊>>

书籍目录

第一部分 焊接基础知识〔入门篇〕第一章 焊条电弧焊基础知识（初级工）第一节 金属材料基本知识一、钢的分类二、金属材料的物理、化学和力学性能三、碳素钢和低合金结构钢的牌号四、合金的组织结构及钢的基本组织五、钢的工艺性能及焊接性六、低碳钢和低合金结构钢的焊接性第二节 焊条电弧焊的基本原理一、焊接方法及其分类二、焊接电弧的组成及温度分布三、焊接电源的极性及应用第三节 焊接接头一、焊接接头的种类二、焊缝坡口形式及坡口尺寸三、焊接位置四、焊缝形式及形状尺寸五、焊缝成形系数和熔合比六、焊缝符号及焊接方法代号七、焊接参数第四节 焊接材料一、焊条的组成和药皮的作用二、焊条的分类三、碳钢焊条四、低合金钢焊条五、焊条的外观检查、保管及烘干第五节 焊条电弧焊设备一、焊条电弧焊机的分类及型号二、焊条电弧焊机的主要技术参数三、交流弧焊机四、直流弧焊机五、焊条电弧焊常用工具六、焊条电弧焊机的安装、使用和维护第六节 焊接变形一、焊接变形的种类及危害二、控制焊接变形的措施第七节 焊接外观缺陷和焊缝外观质量检查一、焊接缺陷的种类及危害二、焊缝外观缺陷的检查三、焊缝外观质量要求及外观缺陷返修第八节 焊接安全生产及劳动保护一、焊条电弧焊安全用电二、焊条电弧焊作业现场的防火、防爆安全措施三、焊条电弧焊过程中的有害因素及防护措施四、焊工高处作业安全技术第二章 焊条电弧焊工艺技术（初级工）第一节 焊条电弧焊基本工艺技术一、引弧二、运条三、收弧四、不同长度焊缝的焊接五、定位焊六、单面焊双面成形第二节 焊条电弧焊典型工艺技术一、低碳钢或低合金钢薄板焊接二、低碳钢或低合金钢板对接平焊、T形接头角接平焊三、低碳钢或低合金钢板立焊、横焊四、低碳钢或低合金钢板对接平焊位单面焊双面成形五、低碳钢或低合金钢水平转动管焊接……第二部分 焊接操作技能附录1 初级焊工焊条电弧焊知识模拟试卷（含答案）附录2 中级焊工焊条电弧焊知识模拟试卷（含答案）附录3 《焊工国家职业技能标准》（摘要）

<<焊条电弧焊>>

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>