

<<电焊工初级技能>>

图书基本信息

书名：<<电焊工初级技能>>

13位ISBN编号：9787508253718

10位ISBN编号：750825371X

出版时间：2008-11

出版时间：金盾出版社

作者：张应立 主编

页数：295

字数：282000

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>

<<电焊工初级技能>>

内容概要

本书是依据初级电焊工《国家职业标准》和劳动力市场对电焊工基本技能的要求编写。

主要内容包括：电焊工基础知识，焊条电弧焊常用焊条，焊条电弧焊设备及工具，焊条电弧焊，手工钨极氩弧焊，气焊、气割和碳弧气刨，焊缝质量检验及控制等，书中附有大量焊接技能训练实例。

全书文字流畅、深入浅出、图文并茂、通俗易懂，理论联系实际，突出技能训练，立足实用。

本书可作为农村劳动力转移的岗位培训教材、企业焊工职业技能鉴定培训教材和供具有初中文化的读者自学使用，亦可供企业、事业单位焊接管理人员和相关专业的技工学校、职业学校师生参考。

<<电焊工初级技能>>

书籍目录

第一章 电焊工基础知识 第一节 识图基本知识 第二节 焊接工艺基础知识 第三节 焊接劳动安全和环境保护知识第二章 焊条电弧焊常用焊条 第一节 焊条的组成及作用 第二节 焊条的分类、型号及牌号表示 第三节 焊条的选用及保管第三章 焊条电弧焊设备及工具 第一节 对弧焊电源的基本要求 第二节 焊条电弧焊机的种类、型号和铭牌 第三节 焊条电弧焊机的选用及维护 第四节 焊条电弧焊机的常见故障及排除方法 第五节 常用辅助设备、防护用具及辅助工具第四章 焊条电弧焊 第一节 焊条电弧焊的原理、特点及应用 第二节 焊接电弧及其特性 第三节 焊条电弧焊焊接参数的选择 第四节 焊条电弧焊操作方法 第五节 焊条电弧焊常见缺陷及预防措施 第六节 焊条电弧焊技能训练实例第五章 手工钨极氩弧焊 第一节 手工钨极氩弧焊的原理、特点及应用 第二节 手工钨极氩弧焊设备 第三节 手工钨极氩弧焊材料 第四节 手工钨极氩弧焊焊接参数的选择 第五节 手工钨极氩弧焊操作方法 第六节 手工钨极氩弧焊技能训练实例第六章 气焊、气割和碳弧气刨 第一节 气焊与气割的基本知识 第二节 气焊与气割设备、工具及材料 第三节 气焊操作方法 第四节 气割操作方法 第五节 碳弧气刨的基本知识 第六节 碳弧气刨参数的选择 第七节 碳弧气刨操作方法 第八节 气焊、气割和碳弧气刨技能训练实例第七章 焊缝质量检验及控制 第一节 焊缝质量要求及检验方法 第二节 焊缝外观缺陷的预防措施 第三节 焊缝外观缺陷的返修

<<电焊工初级技能>>

编辑推荐

全书共分七章，焊条电弧焊常用焊条，焊条电弧焊设备及工具，焊条电弧焊，手工钨极氩弧焊，气焊、气割和碳弧气刨，焊缝质量检验及控制等。

本书的内容紧密联系生产实际，在专业知识方面注意基础理论的阐述和对焊接工艺分析能力的培养，力求做到以掌握职业技能为核心，采用职业培训“一体化”教材的编写新理念，突出考核、鉴定的针对性、系统性和实用性，尤其是在阐述每种焊接方法之后，均附有“技能训练实例”，符合培训、鉴定和就业工作的实际需要。

全书文字流畅、深入浅出、图文并茂、通俗易懂。

<<电焊工初级技能>>

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>