

<<焊工技能>>

图书基本信息

书名：<<焊工技能>>

13位ISBN编号：9787802431331

10位ISBN编号：7802431336

出版时间：2008-5

出版时间：航空工业出版社

作者：《职业技能培训MES系列教材》编委会 编

页数：211

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>

## <<焊工技能>>

### 内容概要

本书是《职业技能培训MES系列教材》之一，是根据国家最新颁布的《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》，借鉴国际劳工组织开发的模块式(MES)教材的形式，从我国的国情、企业的实情和工作岗位的实际需求为出发点和落脚点，对深受欢迎和好评的第2版《职业技能培训MES系列教材》进行全面修订后再版的新型教材。

全书共选择了24个模块(即典型件)，划分为六篇、47个学习单元，基本涵盖了焊工职业初级、中级、高级工，技师，高级技师所应掌握的实用技能训练内容和要求。

本书形式新颖、独特，内容实用，文字精练，图文并茂。

不仅适用于各级技术工人、技师、高级技师岗位培训、技能鉴定使用，又可作为转岗、劳动力转移培训，高技能人才岗位培训、考核使用，还可作为技工院校、职业院校、大专院校的实训和工程训练教材使用。

## &lt;&lt;焊工技能&gt;&gt;

## 书籍目录

焊工技能培训模块设计与学习单元划分表(含“哈达表”使用说明)第一篇 手工电弧焊 第1学习单元 手工电弧焊的特点及焊接工艺参数 第2学习单元 手工电弧焊设备的使用与维护 第3学习单元 中厚板的板-板对接平焊 第4学习单元 板-管T形接垂直俯位焊(骑座式) 第5学习单元 中厚板的板-板对接立焊 第6学习单元 板-管T形接水平固定焊(骑座式) 第7学习单元 中厚板的板-板对接横焊 第8学习单元 小直径薄壁管的管-管对接水平固定焊 第9学习单元 典型零件的手工电弧焊第二篇 手工钨极氩弧焊 第1学习单元 手工钨极氩弧焊的特点和焊接工艺参数 第2学习单元 手工钨极氩弧焊设备的使用与维护 第3学习单元 薄板的板板对接平焊 第4学习单元 板管T形接垂直俯位焊(插入式) 第5学习单元 薄板的板板对接立焊 第6学习单元 小直径管的管管对接垂直固定焊 第7学习单元 薄板的板板对接横焊 第8学习单元 小直径薄壁管的管管对接水平固定焊 第9学习单元 典型零件的手工钨极氩弧焊第三篇 CO<sub>2</sub>气体保护焊 第1学习单元 CO<sub>2</sub>气体保护焊的工艺特点及焊接工艺参数 第2学习单元 CO<sub>2</sub>气体保护焊设备的使用与维护 第3学习单元 薄板的板板对接平焊 第4学习单元 板管(插入式)T形接垂直俯位焊 第5学习单元 中厚板的板板对接立焊 第6学习单元 板管(插入式)T形接水平固定焊 第7学习单元 薄板的板板对接横焊 第8学习单元 大直径中厚壁管的管管对接水平固定焊 .....第四篇 埋弧自动焊第五篇 气焊与气割第六篇 焊接通用知识

## <<焊工技能>>

### 章节摘录

第一篇 手工电弧焊 第1学习单元 手工电弧焊的特点及焊接工艺参数 一、手工电弧焊的特点

手工电弧简称手弧焊，是用手工操纵焊条进行焊接的电焊方法。应用范围广，具有多方面的特点。

- 1.设备简单，维护方便 无论是交流还是直流弧焊机，焊工都容易掌握，使用方便、简单。
- 2.操作灵活方便，适应性强 不受场地和焊接位置的限制，可达性好，凡焊条能够达到的地方都能进行焊接。

<<焊工技能>>

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>