

图书基本信息

书名：《焊工》

13位ISBN编号：9787115115270

10位ISBN编号：7115115273

出版时间：2003-10

出版社：人民邮电出版社

作者：朱学忠 编

页数：194

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu111.com

《焊工》

内容概要

《焊工(初级)》依据中华人民共和国劳动和社会保障部颁布的《焊工国家职业标准》初级部分编写。全书共分7章，主要包括电焊工相关基础知识、手工电弧焊、气焊、碳弧气刨的工艺技术和操作技能以及焊缝缺陷及检验办法。《焊工(初级)》的特点是将基础知识、工艺技术和操作技能巧妙地融入焊前准备、焊接过程和焊后检验3个过程中。同时，每章配有课后练习题，符合岗前培训、鉴定和就业工作的需要。

《焊工(初级)》不仅可作为上岗培训、职业鉴定教材，同时也可供技工学校、职业学校师生学习、参考和自学。

书籍目录

第1章 焊工基础知识	11.1 识图知识	11.1.1 正投影理论	11.1.2 剖视、断面的表达方法	31.1.3 简单装配图的识读知识
	71.1.4 焊缝符号和焊接方法代号表示法	101.2 金属学及热处理知识	191.2.1 金属晶体结构的一般知识	191.2.2 合金的组织结构及铁碳合金的基本知识
	211.2.3 铁碳相图的构造及应用	231.2.4 钢的热处理基本知识	251.2.5 常用金属材料知识	291.3 电工基础知识
	421.3.1 直流电路的基本知识与定律	421.3.2 磁的基本知识与电磁感应	471.3.3 交流电的基本知识	501.3.4 变压器的结构及工作原理
	531.3.5 常用电工仪表	541.4 化学基本知识	561.4.1 化学元素符号	561.4.2 原子结构
	571.4.3 简单的化学反应式	591.5 冷加工基础知识	621.5.1 钳工基础知识	621.5.2 钣金工基础知识
65第2章 焊接材料、工件与设备	742.1 焊接材料	742.1.1 焊条的组成及作用	742.1.2 焊条的分类及型号	772.1.3 碳钢焊条的选择和使用
	802.2 焊接工件	812.2.1 焊接工件接头的种类	812.2.2 坡口	842.3 焊接设备
	862.3.1 手工电弧焊机的种类及型号	862.3.2 焊机铭牌	872.3.3 对弧焊电源的要求	882.3.4 焊钳及焊接电缆的选用原则
90第3章 手工电弧焊	953.1 焊接概念	953.1.1 焊接概念及特点	953.1.2 焊接的分类	953.2 手工电弧焊机的结构、原理、电流调节及使用方法
	953.2.1 手工电弧焊机的结构、原理与电流调节	953.2.2 手工电弧焊机的正确使用与维护	973.3 手工电弧焊工艺	1003.3.1 手工电弧焊的工艺特点
	1003.3.2 手工电弧焊的工艺参数	1003.4 焊接电弧知识	1043.4.1 焊接电弧的引燃方法及直流电弧的构造和温度	1043.4.2 电弧的静特性曲线及电弧电压
	1053.4.3 电弧燃烧的稳定性与电弧的偏吹	1063.4.4 熔滴及熔滴过渡	1083.4.5 手工电弧焊的引弧、运条和收弧	1103.4.6 焊接工件的组对和定位焊
	1123.5 手工电弧焊的操作要点	1133.5.1 手工电弧焊单面焊双面成形简介	1133.5.2 低碳钢平板平焊位的单面焊双面成形	1143.5.3 低碳钢平板的立对接焊、横对接焊
	1163.5.4 T形接头平角焊的手工电弧焊法	1213.5.5 低碳钢的水平转动管焊接	125第4章 气焊与气割	1294.1 气焊与气割设备及工具
	1294.1.1 气瓶	1294.1.2 减压器	1304.1.3 焊炬	1334.1.4 割炬
	1354.1.5 气焊、气割辅助工具	1374.2 气焊、气割的材料	1374.2.1 氧气和乙炔	1374.2.2 气焊丝和气焊溶剂
	1384.3 气焊、气割工艺	1414.3.1 气焊工艺	1414.3.2 气割工艺	146第5章 碳弧气刨
	1515.1 碳弧气刨的原理、特点及工艺	1515.1.1 碳弧气刨的原理、特点及应用	1515.1.2 碳弧气刨的工艺	1515.2 碳弧气刨的设备、工具和材料
	1535.2.1 碳弧气刨的设备	1535.2.2 碳弧气刨的工具和材料	1545.3 常用金属材料的碳弧气刨	1545.3.1 低碳钢的碳弧气刨
	1545.3.2 低合金钢的碳弧气刨	1575.3.3 不锈钢的碳弧气刨	157第6章 焊缝的检验	1596.1 焊缝的形状和尺寸
	1596.1.1 平焊缝的形状和尺寸	1596.1.2 角焊缝的形状和尺寸	1606.1.3 焊缝成形系数	1616.2 焊缝缺陷种类、产生原因和防止方法
	1616.2.1 焊缝表面尺寸不符合要求	1616.2.2 焊接裂纹	1626.2.3 气孔	1636.2.4 咬边
	1636.2.5 未焊透	1636.2.6 未熔合	1646.2.7 夹渣	1746.2.8 焊瘤
	1646.2.9 塌陷	1656.2.10 凹坑	1656.2.11 烧穿	1656.3 焊缝缺陷的返修和焊补
	1656.3.1 焊缝缺陷的返修要求	1656.3.2 焊缝缺陷的返修	166第7章 安全用电和环境保护知识	1697.1 安全用电知识
	1697.1.1 电流对人体的伤害	1697.1.2 安全电压	1717.1.3 电焊机的保护接地或接零	1727.1.4 发生触电事故的原因和预防措施
	1747.2 焊接劳动保护知识	1757.2.1 有害因素的来源及危害	1757.2.2 焊接的劳动保护	1797.3 安全操作
	1827.3.1 气焊、气割的安全操作	1827.3.2 手工电弧焊的安全操作	1847.3.3 登高焊割作业安全操作	1877.3.4 化工燃料容器及管道焊接与切割作业的安全操作
	188参考文献	194		

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：www.tushu111.com