

<<焊工>>

图书基本信息

书名：<<焊工>>

13位ISBN编号：9787111267416

10位ISBN编号：7111267419

出版时间：2009-5

出版时间：机械工业出版社

作者：薄清源，王建 主编

页数：225

字数：362000

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>

前言

《国务院关于大力推进职业教育改革与发展的决定》中明确指出：“要严格实施就业准入制度，加强职业教育与劳动就业的联系”。

职业资格证书已逐步成为就业的通行证，是通向就业之门的金钥匙。

国家职业资格证书的取证人员日益增多，为了更好地服务于就业，推动职业资格证书制度的实施和推广，加快技能型人才的培养，丛书编委会组织有关专家、学者和高级技师编写了一套《国家职业资格证书取证问答》丛书，为广大的取证人员提供了有价值的参考资料。

在本丛书的编写过程中，我们始终坚持了以下几个原则：一、严格遵照国家职业标准中关于各专业和等级的标准，坚持标准化，力求使内容覆盖标准中职业技能鉴定的各项需求。

二、坚持培养技能型人才的方向，从职业（岗位）分析入手，紧紧围绕国家技能鉴定考核题库作为丛书的编写重点，系统而又全面，注重理论联系实际，力求满足各个级别取证人员的需求，突出教材的实用性。

三、内容新颖，突出时代感，力求较多地采用新知识、新技术、新工艺、新方法等内容，树立以取证人员为主体的编写理念，力求使丛书的内容有所创新，而又简明易懂，以满足广大读者的需求。

我们真诚地希望本套丛书成为取证人员的良师益友，为广大的取证人员服好务。

一书在手，证书可求。

由于本丛书涉及内容较多，新技术、新装备发展较迅速，加之作者水平有限，我们恳请广大的读者对丛书提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

<<焊工>>

内容概要

本书参照《国家职业标准（焊工）》，根据国家职业技能鉴定焊工试题库鉴定要素表，以问答的形式详细地介绍了每个鉴定点的理论知识和操作技能，涵盖了机械制图、金属材料与热处理、机械基础、电气控制知识、焊接专业知识和技能操作指导等相关内容，并配有试题选解和数套模拟试卷，供读者借鉴。

本书是高级焊工鉴定考工的必备用书，也可供相关的技术人员参考，还可作为职业技能鉴定培训教材使用。

<<焊工>>

书籍目录

前言
 鉴定范围重 焊接性试验方法 鉴定点1 焊接性试验的目的 鉴定点2 焊接性试验的分类 鉴定点3 斜Y形坡口焊接裂纹试验 鉴定点4 插销试验 鉴定点5 刚性拘束裂纹试验 鉴定点6 可调拘束裂纹试验 鉴定点7 碳当量法
 鉴定范围2 焊接接头的力学性能试验方法 鉴定点1 拉伸试验的目的 鉴定点2 弯曲试验的目的 鉴定点3 弯曲试验的种类 鉴定点4 弯曲试验的试样 鉴定点5 弯曲试验的合格标准 鉴定点6 影响弯曲角度的因素 鉴定点7 冲击试验的目的 鉴定点8 冲击试验的试样制备 鉴定点9 常温冲击试验方法 鉴定点10 低温冲击试验方法 鉴定点11 硬度试验 鉴定点12 压扁试验
 鉴定范围3 焊接接头的无损检测 鉴定点1 射线探伤的应用 鉴定点2 X射线的性质 鉴定点3 X射线的产生方法 鉴定点4 X射线探伤的原理 鉴定点5 X射线探伤胶片上缺陷的辨认 鉴定点6 射线探伤的质量标准 鉴定点7 超声波的性质 鉴定点8 超声波的产生方法 鉴定点9 超声波探伤的原理 鉴定点10 超声波探伤的特点 鉴定点11 磁粉探伤的原理 鉴定点12 磁化方法和电流 鉴定点13 荧光探伤法 鉴定点14 着色探伤的原理 鉴定点15 着色探伤的应用 鉴定点16 着色探伤的工艺过程
 鉴定范围4 焊接接头的理化试验 鉴定点1 扩散氢含量测定的目的 鉴定点2 扩散氢的测定方法 鉴定点3 焊接材料中含水量的测定方法 鉴定点4 不锈钢晶间腐蚀试验方法 鉴定点5 焊条偏心度的检验 鉴定点6 熔敷金属的力学性能试验 鉴定点7 熔敷金属的化学分析
 鉴定范围5 焊接容器的密封性检验 鉴定点1 焊接容器耐压检验的目的 鉴定点2 焊接容器水压试验方法 鉴定点3 焊接容器气压试验的工艺流程 鉴定点4 焊接容器气密性检验的方法 鉴定点5 焊接容器的密封性检验方法
 鉴定范围6 焊接设备 鉴定点1 焊条电弧焊焊接设备的检修 鉴定点2 焊条电弧焊焊接设备的调试 鉴定点3 埋弧焊焊接设备的检修 鉴定点4 埋弧焊焊接设备的调试 鉴定点5 CO₂气体保护焊焊接设备的检修 鉴定点6 CO₂气体保护焊焊接设备的调试 鉴定点7 钨极氩弧焊焊接设备的检修 鉴定点8 钨极氩弧焊焊接设备的调试 鉴定点9 电渣焊焊接设备的检修 鉴定点10 电渣焊焊接设备的调试 鉴定点11 等离子弧焊与切割设备的检修 鉴定点12 常用焊接设备电气系统的知识 鉴定点13 常用焊接设备的结构及工作原理 鉴定点14 点焊设备的一般知识 鉴定点15 缝焊设备的一般知识 鉴定点16 对焊设备的一般知识
 鉴定范围7 焊接工艺 鉴定点1 复杂焊接结构件的工艺规程 鉴定点2 控制复杂结构件的焊接应力与变形的的方法 鉴定点3 多层高压容器的焊接方法 鉴定点4 复杂产品焊接工艺规程的编制 鉴定点5 复杂、关键产品的质量分析及废、次品的处理方法 鉴定点6 焊接工艺评定的知识

 鉴定范围8 焊接理论 鉴定范围9 异种金属焊接知识 鉴定范围10 典型金属结构焊接知识 鉴定范围11 焊接结构的生产及装备 鉴定范围12 电弧焊技术定额 鉴定范围13 提高劳动生产率的知识 鉴定范围14 职业道德应会单元考核重点模拟试卷职业技能鉴定国家题库统一试卷参考文献

章节摘录

插图：鉴定范围11 焊接结构的生产及装备鉴定点1 焊接结构生产准备问：焊接结构的生产准备内容有哪些？

答：焊接结构的生产准备内容如下：1) 审查和熟悉焊接结构施工图样，了解焊接结构的形式、特点和技术要求，进行认真的工艺分析，充分考虑到关键性的技术问题（如控制焊接应力和变形，或者解决某些材料的焊接工艺等问题），并结合现有技术条件，运用焊接技术知识和先进生产经验，确定产品的生产方案和技术措施、选择合理的工艺方法、进行必要的焊接工艺试验和焊接工艺评定、编制工艺文件及质量保证文件等。

2) 需要购置或自行设计、制造符合工艺要求的焊接胎、夹具。

3) 组织原材料（如母材、焊接材料等）的供应，并对材料进行检验。

由于材料（如板材、型材、管材等）的化学成分和性能会直接影响到焊接结构的运行特性和使用寿命。

因此，材料生产单位必须提供内容齐全的质量保证书，各项理化性能必须符合相应的国家标准或行业标准。

为了确保焊接结构生产中产品的质量，在使用前应对每一批材料进行必要的复验，以检验其牌号是否符合质量保证书所含有的标准内容。

复验项目和数量按有关产品的技术要求而定。

如果复验不合格，则对其项目取双倍试样再进行检验，只有确认各项目性能指标符合标准要求后，才能验收。

对于首次应用的结构材料，应按相应的标准进行金属的焊接性试验和焊接工艺评定。

对于尚未列入国家标准或行业标准的结构材料和焊接材料，可按国际通用的相应标准或供需双方签订的技术协议进行验收。

4) 生产设备和焊接设备的调配、安置和检修。

5) 对于从事压力容器、管道焊接的焊工，应对焊工进行考核，持证上岗。

编辑推荐

《焊工国家职业资格证书取证问答》帮你轻松学会理论考试要点，祝您快速掌握操作技能要领。

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>