

<<焊接实训>>

图书基本信息

书名：<<焊接实训>>

13位ISBN编号：9787040257786

10位ISBN编号：7040257785

出版时间：2009-3

出版时间：高等教育出版社

作者：杨兵兵 主编

页数：281

字数：440000

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>

## &lt;&lt;焊接实训&gt;&gt;

## 前言

本书是为满足高等职业院校焊接技术及自动化专业或材料成型与控制技术专业（焊接方向），以及其他相关专业教学需要而编写的实训教材，亦可作为职业类学校和焊工取证上岗培训、考核的参考书。在本书的编写过程中始终贯彻以提高实践能力为主的指导思想，遵循专业理论为专业技能服务的基本原则，根据高等职业教育的特点，适当降低理论深度，强化技能实训，既注重基本技能的训练，更注重专业技能的训练。

技能训练力求具有针对性、典型性和实用性，以便达到增强学生的就业能力，适应人才市场需求的目

的。本书面向焊工的岗位要求，按照任务驱动模式编写，主要内容包括焊接常识、焊条电弧焊、钨极氩弧焊、CO<sub>2</sub>气体保护焊、埋弧焊、气焊与气割、等离子弧焊接与切割、碳弧气刨八个模块，并以不同的基础知识和技能训练为小项目。

内容由浅入深，以便各校根据实训要求选取不同的内容。

本书由杨兵兵担任主编，其中模块一由王艳芳编写；模块四、六由邓志博编写；模块八由高章虎编写；杨兵兵编写其余部分并对全书统稿。

在编写过程中，本书参考了部分同类教材、教学参考书及专业工具书，在此向有关编者致谢。

由于编者知识水平有限，本书难免会有疏漏和欠妥之处，敬请读者批评指正。

## <<焊接实训>>

### 内容概要

本书是根据高等职业教育对焊接技术及自动化专业学生实践技能的要求及中华人民共和国原劳动和社会保障部制定的《焊工国家职业标准》的等级标准编写的。

本书在扼要介绍各种焊接与切割方法的基础知识、焊接安全知识的基础上,重点介绍焊条电弧焊、钨极氩弧焊、CO<sub>2</sub>气体保护焊、埋弧焊、气焊与气割、等离子弧焊接与切割、碳弧气刨的基本操作技能,并按实际考核项目的要求进行技能操作训练。

本书可作为高等职业院校焊接及相关专业的实训用书,亦可作为职业类学校和焊工取证上岗培训、考核的参考。

## &lt;&lt;焊接实训&gt;&gt;

## 书籍目录

模块一 焊接常识 项目一 焊接概念、分类及生产工艺 项目二 焊接接头、坡口及位置 项目三 常见的焊接缺陷 项目四 焊接安全知识 模块二 焊条电弧焊 基础知识 项目一 焊条电弧焊引弧实训 项目二 平敷焊实训 项目三 板V形坡口平对接焊 项目四 板T形接头横角焊 项目五 板V形坡口立对接焊 项目六 立角焊 项目七 对接横焊 项目八 板V形坡口对接仰焊 项目九 管水平转动焊 项目十 管对接水平固定全位置焊 项目十一 管对接垂直固定焊 项目十二 管-板垂直固定俯位焊（插入式） 项目十三 管-板垂直固定俯位焊（骑坐式） 项目十四 管-板水平固定全位置焊（骑坐式） 项目十五 板-板角接+管结构件的综合焊接实训 模块三 钨极氩弧焊 基础知识 项目一 平敷焊实训 项目二 板对接平焊 项目三 板对接立焊 项目四 板对接横焊 项目五 板对接仰焊 项目六 管对接水平转动焊 项目七 管对接垂直固定焊 项目八 管对接水平固定全位置焊 项目九 管-板T形接头垂直俯位焊（骑坐式） 项目十 管-板T形接头垂直仰位焊（骑坐式） 项目十一 管-板T形接头水平固定全位置焊（骑坐式） 模块四 CO<sub>2</sub>气体保护焊 基础知识 项目一 CO<sub>2</sub>气体保护焊平敷焊 项目二 板对接平焊 项目三 T形接头横角焊 项目四 对接立焊 项目五 对接横焊 项目六 管-板垂直俯位焊（插入式、骑坐式） 项目七 管对接垂直固定焊（大直径管） 项目八 管对接水平固定全位置焊（大直径管） 模块五 埋弧焊 模块六 气焊与气割 模块七 等郭绵弧焊接与切割 模块八 碳弧气刨 附录 焊缝符号举例 参考文献

## &lt;&lt;焊接实训&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：模块一 焊接常识项目一 焊接概念、分类及生产工艺一、焊接的概念及分类1. 焊接的概念在工业制造中，经常需要将两个或两个以上的被连接件连接在一起。

其连接方式有两种：一种是机械连接，可以拆卸，如螺栓连接、键连接等，如图1-1a、b所示；另一种是永久性连接，不能拆卸，如铆接、焊接等，如图1-1c、d所示。

过去，金属构件的连接主要采用铆接工艺。

自19世纪以来，随着焊接技术的迅速发展及应用，焊接取代了铆接，已成为金属构件的主要加工方法之一。

其根本原因是焊接与铆接相比，具有显著的优越性，即具有节省材料、结构质量轻、加工与装配工序简单、接头的致密性好、能承受高压、容易实现机械化和自动化生产、生产率和质量高、劳动条件优良等特点。

焊接不仅可以连接金属材料，而且可以实现某些非金属材料的永久性连接，如玻璃焊接、陶瓷焊接、塑料焊接等。

焊接是通过加热或加压，或者两者并用，用或不用填充材料，使工件达到原子结合的一种加工方法。

## <<焊接实训>>

### 编辑推荐

《焊接实训》可作为高等职业院校焊接及相关专业的实训用书，亦可作为职业类学校和焊工取证上岗培训、考核的参考。

<<焊接实训>>

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>