

## <<金属加工与实训>>

### 图书基本信息

书名：<<金属加工与实训>>

13位ISBN编号：9787040269314

10位ISBN编号：7040269317

出版时间：2010-7

出版时间：高等教育出版社

作者：李荣雪 编

页数：95

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>

## <<金属加工与实训>>

### 前言

本书是中等职业教育课程改革国家规划新教材，经中等职业教育教材审定委员会审定通过。本书是依据教育2009年颁布的“中等职业学校金属加工与实训教学大纲”，并参照焊工（初级工）的最新国家职业技能标准编写而成。

本书主要包括：焊接安全技术与防护、焊条电弧焊基本技能实训、焊条电弧焊典型接头技能实训、气焊与气割实训等，建议安排专用实训教学周进行教学，学时数为1~2周。

本书内容选取在严格依据教学大纲的基础上，注重与国家职业技能标准进行衔接，通过本书的教学，可以达到国家职业技能标准焊工中初级工对“标准学时数”、“技能要求”和“相关知识”等的要求。

本书在编写过程中贯彻“以服务为宗旨、以就业为导向”的职教理念，吸收企业技术人员参与教材编写，紧密结合工作岗位；选取的案例贴近生活、贴近生产实际；将创新理念贯彻到内容选取、教材体例等方面。

与本书配套出版了《金属加工与实训——焊工中级实训》和《焊工实训练习册》，并提供了包括网络课程、电子教案、多媒体课件、多媒体素材库、习题库等网上教学资源。

本书配有光盘，光盘内容与本书基本相同，并做了适当拓展，以便更好地满足学习需求。

光盘内容以视频为主，包括焊工实训过程中的相关设备、材料、加工过程、检验测量过程和综合实训等。

光盘中实操视频均为在真实加工环境下拍摄而成，可以为学生熟悉生产环境，认识生产现场提供帮助。

## &lt;&lt;金属加工与实训&gt;&gt;

## 内容概要

《金属加工与实训：焊工实训》主要实训项目包括：焊接安全技术与防护，焊条电弧焊基本技能实训，焊条电弧焊典型接头技能实训，气焊与气割实训等。

《中等职业教育课程改革国家规划新教材·金属加工与实训：焊工实训》另有配光盘版，所附光盘主要为安全示范操作和典型的焊接设备与工艺操作视频。

与《中等职业教育课程改革国家规划新教材·金属加工与实训：焊工实训》配套出版了《金属加工与实训——焊工中级实训》和《焊工实训练习册》，并提供了包括网络课程、电子教案、多媒体课件、多媒体素材库、习题库等丰富的网上教学资源。

《中等职业教育课程改革国家规划新教材·金属加工与实训：焊工实训》附学习卡/防伪标，利用《中等职业教育课程改革国家规划新教材·金属加工与实训：焊工实训》封底所附学习卡账号，按照《中等职业教育课程改革国家规划新教材·金属加工与实训：焊工实训》最后一页“郑重说明”下方使用说明，登录网站，可上网学习，下载资源。

《中等职业教育课程改革国家规划新教材·金属加工与实训：焊工实训》为中职学生而写，用中职学生易于接受的表达方式实现教学示意图；内容以初级焊工技能为主，每个训练项目融入大量企业要素，关键操作步骤配有实物照片和清晰易懂的示意图；训练项目设计合理，可操作性强，易于实现“做中学、做中教”和趣味教学。

《中等职业教育课程改革国家规划新教材·金属加工与实训：焊工实训》可作为中等职业学校机械大类专业基础课程教材，也可作为岗位培训教材。

## <<金属加工与实训>>

### 书籍目录

项目1 焊接安全技术与防护任务1 掌握安全用电常识任务2 熟悉防火与防爆任务3 学会个人安全防护回顾与思考项目2 焊条电弧焊基本技能实训任务1 焊条电弧焊引弧实训回顾与思考任务2 焊条电弧焊运条实训回顾与思考任务3 焊缝接头及平敷焊实训回顾与思考项目3 焊条电弧焊典型接头技能实训任务1 焊条电弧焊平敷堆焊实训任务2 焊条电弧焊平板对接实训回顾与思考任务3 焊条电弧焊平板水平角焊缝实训回顾与思考项目4 气焊与气割实训任务1 低碳钢薄板对接气焊实训回顾与思考任务2 低碳钢中厚板气割实训回顾与思考项目5 平板对接单面焊双面成形操作技能实训回顾与思考附录附录A 焊条附录B 焊接工艺基础参考文献

## &lt;&lt;金属加工与实训&gt;&gt;

## 章节摘录

二、焊条电弧焊安全操作规程 1.对安全工作的一般要求 焊条电弧焊最容易引起的安全事故主要是火灾、爆炸、触电、烧伤、烫伤、有毒气体中毒及眼睛被弧光伤害等。因此对从事焊接工作的人员，应加强安全教育，落实安全措施，组织有关人员定期检查安全工作。在焊接车间、场地必须备有消防设备，如消防栓、砂箱和灭火器材等。

焊接操作者必须持证上岗，严格遵守和执行安全操作规程。  
焊接工作结束以后，应仔细检查焊接场地及周围，确认没有事故隐患之后，方可离开现场。

2.防火、防爆、防毒的安全措施 (1) 在焊接场所周围10m范围内不允许有易燃易爆物品，焊接场所内的空气中不允许有可燃气体、液体燃料的蒸气及爆炸性粉尘等。

(2) 一般情况下，禁止焊接有压力（液体压力、气体压力）及带电的设备。

(3) 对于有残存油脂或可燃液体、可燃气体的容器，焊接前应先用蒸汽和热碱水冲洗，并打开盖口，确定容器确实清洗干净并干燥后方可进行焊接。

密封容器内不准进行焊接作业。

(4) 焊接场所内必须注意通风，特别是在锅炉或容器内焊接作业时，应有监护人员，且必须采取良好的通风措施，及时将烟尘和有害气体排出。

在焊接黄铜、铅等有色金属时必须要有通风除尘装置，以免中毒。

(5) 焊接作业必须在容器内进行时，操作者严禁将漏气的焊炬、割炬及乙炔胶管携带到容器内，以防形成混合气体而发生爆炸。

.....

<<金属加工与实训>>

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>