

<<焊接实训>>

图书基本信息

书名：<<焊接实训>>

13位ISBN编号：9787111241966

10位ISBN编号：7111241967

出版时间：2012-1

出版时间：机械工业出版社

作者：许志安 主编

页数：201

字数：317000

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>

<<焊接实训>>

前言

为了进一步贯彻《国务院关于大力推进职业教育改革与发展的决定》的文件精神，加强职业教育教材建设，满足职业院校深化教学改革对教材建设的要求，机械工业出版社于2006年11月在北京召开了“职业教育焊接专业教材建设研讨会”。

在会上，来自全国十多所院校的焊接专家、一线骨干教师研讨了新的职业教育形势下焊接专业的课程体系，确定了面向中职、高职层次两个系列教材编写计划。

本书是根据会议所确定的教学大纲和职业教育培养目标组织编写的。

本书以国家中、高级焊工等级标准中的实际操作内容为主要标准，介绍了各类操作方法、技能训练的目标、技能训练的准备、技能训练的任务、焊缝中的缺陷及防止措施、典型的焊接工艺等。

全书共分为六个单元：包括气焊、气割技能训练；焊条电弧焊技能训练；埋弧焊技能训练；CO₂气体保护焊技能训练；手工钨极氩弧焊技能训练；焊接安全知识；中、高级电焊工国家职业技能鉴定技能操作和理论知识试题。

本书的特色是着重基本操作技术的传授和动手能力的培养，突出焊工操作技能的训练，以培养读者在实践中分析和解决问题的能力。

全书共分六个单元和附录，第一和第六单元由杨文忠编写，第二单元由许志安编写；第三单元由路宝学编写，第四单元由赵斌编写，第五单元由周志华编写，附录由崔占军编写。

本书由许志安主编，葫芦岛锦西化工厂焊接培训中心主任蔡程国高级工程师主审。

为了便于教学，本书配备了电子教案。

编写过程中，作者参阅了国内外出版的有关培训教材和资料，得到了各有关职业院校教师和工厂一线培训专家的有益指导，在此一并表示衷心感谢！

由于作者水平有限，书中不妥之处在所难免，恳请读者批评指正。

<<焊接实训>>

内容概要

本书以国家中、高级焊工等级标准中的实际操作内容为主要标准，介绍了各类操作方法技能训练的目标、技能训练的准备、技能训练的任务、焊缝中的缺陷及防止措施、典型的焊接工艺。

全书共分为六个单元：包括气焊、气割技能训练，焊条电弧焊技能训练，埋弧焊技能训练，Co₂气体保护焊技能训练，手工钨极氩弧焊技能训练和焊接安全知识。

本书着重基本操作技术的传授和动手能力的培养，突出焊工操作技能的训练，以培养读者在实践中分析和解决问题的能力，同时本书还配备了中、高级电焊工国家职业技能鉴定技能操作和理论知识试题及答案，供读者在职业技能鉴定过程中参考使用。

本书内容丰富翔实、深入浅出、实用性强。

本书主要适用于五年制高职院校焊接专业学生，也可作为三年制高职高专学生、焊工培训及各类成人教育焊接专业教材。

<<焊接实训>>

书籍目录

前言

第一单元 气焊、气割技能训练

- 项目一 平板对接平焊
- 项目二 低碳钢管对接
- 项目三 铸铁补焊
- 项目四 铜及铜合金气焊
- 项目五 铝及铝合金气焊
- 项目六 火焰矫正
- 项目七 手工切割
- 项目八 典型零件的气焊与气割

第二单元 焊条电弧焊技能训练

- 项目一 焊条电弧焊的基本操作
- 项目二 焊条电弧焊的工艺
- 项目三 平板对接
- 项目四 管板焊接
- 项目五 管子对接
- 项目六 T形接头焊接

第三单元 埋弧焊技能训练

- 项目一 埋弧焊机的基本操作
- 项目二 平板对接
- 项目三 对接环焊缝焊接
- 项目四 角焊缝焊接

第四单元 Co₂气体保护焊技能训练

- 项目一 Co₂气体保护焊机的基本操作
- 项目二 Co₂气体保护焊平板对接平焊
- 项目三 Co₂气体保护焊板对接立焊
- 项目四 Co₂气体保护焊小径管子对接
- 项目五 管板(插入式)T形接头水平固定焊
- 项目六 Co₂气体保护焊大径管对接

第五单元 手工钨极氩弧焊技能训练

- 项目一 手工钨极氩弧焊机的基本操作
- 项目二 平板对接平焊
- 项目三 平板对接立焊
- 项目四 管板T形接垂直俯位焊(插入式)
- 项目五 小径管对接
- 项目六 平板对接横焊

第六单元 焊接安全知识

附录

- 附录A 中级电焊工技能试卷
- 附录B 高级电焊工技能试卷
- 附录C 中级电焊工理论知识试题
- 附录D 高级电焊工理论知识试题
- 附录E 中级电焊工理论知识试题答案
- 附录F 高级电焊工理论知识试题答案

参考文献

<<焊接实训>>

章节摘录

第二单元 焊条电弧焊技能训练 焊条电弧焊是最常用的熔焊焊接方法之一。由于其具有设备简单、操作灵活方便、适应性强,能在空间任何位置进行焊接等优点,使这种焊接方法在各个行业得到了广泛的应用,如造船、锅炉及压力容器、机械制造、建筑结构、化工设备等制造维修行业都广泛地使用这种方法。

另外焊条电弧焊的焊缝质量,主要依靠焊工的操作技术和经验来保证优质的焊接接头;在操作的过程中,焊工不仅要完成引弧、运条、收弧等动作,而且要随时随地观察熔池,根据熔池的情况,不断地调整焊条角度、摆动方式和幅度,以及电弧长度等,故整个焊接过程中,焊工手脑并用,精神高度集中,而且还要受高温烘烤,以及在有毒的烟尘环境中工作,因此焊工的劳动条件是比较差的,必须加强劳动保护。

受焊工的技能等因素的影响和焊接参数较复杂的原因,焊条电弧焊的生产效率较低。

.....

<<焊接实训>>

编辑推荐

《职业教育"十一五"规划教材·焊接专业"双证制"教学改革用书·焊接实训》主要适用于五年制高职院校焊接专业学生，也可作为三年制高职高专学生、焊工培训及各类成人教育焊接专业教材。

<<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>