第一图书网, tushu007.com

<<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

第一图书网, 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；CO，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。

第一图书网, tushu007.com

<<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。

第一图书网, tushu007.com

<<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

第一图书网, tushu007.com

第一图书网, tushu007.com

<<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。
……

第一图书网, tushu007.com

<<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。

第一图书网, tushu007.com

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