

<<焊工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<焊工工艺学>>

13位ISBN编号：9787111274056

10位ISBN编号：7111274059

出版时间：2009-9

出版时间：机械工业出版社

作者：王滨涛

页数：268

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>

<<焊工工艺学>>

前言

本教材是根据中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会联合颁发的焊工工艺学教学大纲、《国家职业标准焊工》编写的。

供技工学校、中等职业技术学校、中级技术工人培训使用。

随着改革开放的不断深入和社会主义市场经济的迅速发展，社会及企业对技能型人才的知识与技能结构提出了更新、更高的要求，职业教育的理念、模式也在不断地改革与创新。

为适应培养技能型人才的需要，更好地为机械工业振兴和发展服务。

满足技工学校、中等职业技术学校机械类专业的教学要求。

我们在本教材的编写过程中，始终坚持了以下原则： 一是以学生就业为导向，以企业用人标准为依据。

在专业知识的安排上，紧密联系培养目标，坚持、易懂、够用、实用的原则，摒弃“繁难偏旧”的理论知识，使学生通过相应知识的学习，了解、掌握本工种的基本理论和基本操作技术。

在考虑各地办学条件的前提下，力求反映机械行业发展的现状和趋势，尽可能多地引入新技术、新工艺、新方法、新材料，并针对数控技术在焊接中的应用进行讲解，使教材富有时代感。

同时，尽量采用最新的国家技术标准，使教材更加科学和规范。

二是遵从中等职业技术学校学生认知规律，力求教学内容为学生“乐学”和“能学”。

在结构安排和表达方式上，强调由浅入深，循序渐进，并通过图文并茂的表达形式，使学生能够比较轻松地学习。

书中每章首有教学目标和教学重点、难点，各章末均附有复习思考题，还配有电子教案，习题集，供教学参考。

<<焊工工艺学>>

内容概要

本教材是为适应“工学结合、校企合作”培养模式的要求，根据中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制订的中等职业教育教学计划大纲编写的。

本教材主要包括：焊条电弧焊，焊条，焊接接头及质量检验，焊条电弧焊电源，焊接应力及变形，埋弧焊，气体保护电弧焊，气焊与气割，其他焊接方法及切割方法，常用金属材料的焊接，梁、柱框架金属结构件的焊接，压力容器的焊接和数控技术在焊接中应用的。

本书采用了最新国家标准，各章附有复习思考题，还配有电子教案，供教学参考。

本教材可供中等职业技术学校、技工学校、职业高中师生使用，也可供焊接技术人员及有关人员参考。

<<焊工工艺学>>

书籍目录

序前言绪论第一章 焊条电弧焊 第一节 焊条电弧焊概述 第二节 焊接电弧 第三节 焊接接头形式和焊缝符号 第四节 焊接参数的选择 第五节 焊接接头常见缺陷的分析 第六节 焊接定额 本章小结 复习思考题第二章 焊条 第一节 焊条的组成 第二节 焊条的分类及型号编制 第三节 焊条的特点 第四节 焊条的选用和保管方法 本章小结 复习思考题第三章 焊接接头及质量检验 第一节 焊接热过程及冶金过程 第二节 焊接接头的组织和性能 第三节 焊接接头的裂纹 第四节 焊缝气孔 第五节 焊接接头的质量检验和金属焊接性的评定 本章小结 复习思考题第四章 焊条电弧焊电源 第一节 焊条电弧焊电源概述 第二节 弧焊变压器 第三节 弧焊整流器 第四节 焊条电弧焊电源的选择及常见故障处理 本章小结 复习思考题第五章 焊接应力及变形 第一节 焊接应力及变形的基本概念 第二节 焊接残余变形 第三节 焊接残余应力 本章小结 复习思考题第六章 埋弧焊 第一节 埋弧焊概述 第二节 埋弧焊焊机 第三节 埋弧焊的焊接材料 第四节 埋弧焊的焊接工艺 第五节 其他埋弧焊 本章小结 复习思考题第七章 气体保护电弧焊 第一节 气体保护电弧焊的原理及特点 第二节 氩弧焊 第三节 Co₂气体保护焊 本章小结 复习思考题第八章 气焊与气割 第一节 气焊、气割用材料 第二节 气焊、气割设备与工具 第三节 气焊 第四节 气割 本章小结 复习思考题第九章 其他焊接方法与切割方法 第一节 等离子弧焊与切割 第二节 电渣焊 第三节 电阻焊 第四节 钎焊第十章 常用金属材料的焊接第十一章 梁、柱、框架金属结构构件焊接第十二章 压力容器的焊接第十三章 数控技术在焊接中的应用参考文献

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>