

<<焊工工艺学>>

图书基本信息

书名：<<焊工工艺学>>

13位ISBN编号：9787504524638

10位ISBN编号：7504524638

出版时间：2005-6

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：邱葭菲

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;焊工工艺学&gt;&gt;

## 内容概要

劳动和社会保障部教材办公室组织编写的机械类专业96新版教材自出版以来,为满足中等职业技术学校教学及相关职业培训发挥了重要作用,受到了广大师生的好评。

但是,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21世纪技能人才的需要,满足全国中等职业技术学校机械类专业教学,我们组织有关专家对机械类专业96新版教材进行了全面修订,修订后的教材包括:《车工工艺学(第四版)》《车工技能训练(第四版)》《钳工工艺学(第四版)》《钳工技能训练(第四版)》《机修钳工工艺学(第二版)》《机修钳工技能训练(第二版)》《铣工工艺学(第三版)》《铣工技能训练(第三版)》《焊工工艺学(第三版)》《焊工技能训练(第三版)》《电焊工工艺学(第二版)》《电焊工技能训练(第二版)》《冷作工工艺学(第三版)》《冷作工技能训练(第三版)》。

在本套教材的编写过程中,我们始终坚持了以下几个原则: 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,紧密联系培养目标的特征,坚持够用、实用的原则,摒弃“繁难偏旧”的理论知识,同时,进一步加强技能训练的力度,特别是加强基本技能与核心技能的训练。

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,使教材富有时代感。

同时,采用最新的国家技术标准,使教材更加科学和规范。

遵从中等职业技术学校学生的认知规律,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,强调师生互动和学生自主学习,并通过大量生产中的案例和图文并茂的表现形式,使学生能够比较轻松地学习。

为了方便教学,工艺学教材还配有习题册及答案、教学参考书,有的教学参考书还配有机械教学多媒体素材(光盘)。

本套教材的编写工作得到了北京、山东、河南、陕西、辽宁、湖南、福建、四川等省劳动和社会保障厅及有关学校的支持和帮助,对此我们表示衷心的感谢。

《焊工工艺学(第三版)》主要内容有:焊接技术概论,气焊与气割,弧焊电源,焊条电弧焊,金属熔化焊过程,焊接应力与变形,埋弧焊,气体保护电弧焊,等离子弧切割、焊接和电阻焊,其他焊接、切割方法与技术,常用金属材料的焊接,焊接缺陷及检验等。

## &lt;&lt;焊工工艺学&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 焊接技术概论 §1—1 概述 §1—2 焊接安全技术与劳动保护 思考与练习 第二章  
气焊与气割 §2—1 气体火焰 §2—2 气焊 §2—3 气割 思考与练习 第三章 弧焊电源  
§3—1 焊接电弧 §3—2 对弧焊电源的基本要求 §3—3 弧焊电源的分类及型号 §3—4 常  
用弧焊电源 思考与练习 第四章 焊条电弧焊 §4—1 焊条电弧焊的原理及特点 §4—2 焊条  
§4—3 焊接接头类型及焊缝形式 §4—4 焊缝符号和焊接方法代号 §4—5 焊接工艺参数  
§4—6 焊条电弧堆焊 思考与练习 第五章 金属熔化焊过程 §5—1 焊条、焊丝及母材的熔化  
§5—2 焊接化学冶金过程 §5—3 焊缝结晶过程 §5—4 焊接热影响区的组织和性能 §5  
—5 控制和改善焊接接头性能的方法 思考与练习 第六章 焊接应力与变形 §6—1 焊接应力和  
变形的形成 §6—2 焊接残余变形 §6—3 焊接残余应力 思考与练习 第七章 埋弧焊 §7  
—1 埋弧焊原理 §7—2 埋弧焊机 §7—3 埋弧焊的焊接材料 §7—4 埋弧焊工艺 思考与  
练习 第八章 气体保护电弧焊 §8—1 气体保护电弧焊的原理及特点 §8—2 二氧化碳气体保  
护电弧焊 §8—3 氩弧焊 §8—4 熔化极活性混合气体保护焊 §8—5 药芯焊丝气体保护电弧  
焊 思考与练习 第九章 等离子弧切割、焊接和电阻焊 §9—1 等离子弧切割与焊接 §9—2  
电阻焊 思考与练习 第十章 其他焊接、切割方法与技术 §10—1 钎焊 §10—2 电渣焊  
§10—3 碳弧气刨 §10—4 先进焊接方法与技术简介 思考与练习 第十一章 常用金属材料的焊  
接 §11—1 金属的焊接性 §11—2 金属材料常用焊接工艺措施 §11—3 碳素钢的焊接  
§11—4 低合金高强度结构钢的焊接 §11—5 珠光体耐热钢的焊接 §11—6 低温钢的焊接  
§11—7 不锈钢的焊接 §11—8 铸铁的焊补 §11—9 铝及铝合金的焊接 §11—10 铜及铜  
合金的焊接 思考与练习 第十二章 焊接缺陷及检验 §12—1 焊接缺陷分析 §12—2 焊接质  
量检验 §12—3 焊接缺陷返修 思考与练习

#### 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>