第一图书网, tushu007.com

<<焊工技能训练>>

图书基本信息

书名：<<焊工技能训练>>

13位ISBN编号：9787111245216

10位ISBN编号：7111245210

出版时间：2008-8

出版时间：机械工业出版社

作者：任萱，米国强　主编

页数：235

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

前言

为贯彻《国务院关于大力发展职业教育的决定》精神，落实文件中提出的中等职业学校实行"工学结合、校企合作"的新教学模式，满足中等职业学校、技工学校和职业高中技能型人才培养的要求，更好地适应企业的需要，为振兴装备制造业提供服务，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共同聘请有关行业专家制定了中等职业学校6个专业10个工种新的教学计划大纲，并据此组织编写了这6个专业的"十一五"规划教材。

这套新模式的教材共近70个品种。

为体现行业领先的策略，编出特色，扩大本套教材的影响，方便教师和学生使用，并逐步形成品牌效应，我们在进行了充分调研后，才会同行业专家制定了这6个专业的教学计划，提出了教材的编写思路和要求。

共有22个省（市、自治区）的近40所学校的专家参加了教学计划大纲的制定和教材的编写工作。

本套教材的编写贯彻了"以学生为根本，以就业为导向，以标准为尺度，以技能为核心"的理念，"实用、够用、好用"的原则。

本套教材具有以下特色：　1．教学计划大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题集和习题解答。

2。

从公共基础课、专业基础课，到专业课、技能课全面规划，配套进行编写。

3．按"工学结合、校企合作"的新教学模式重新制定了教学计划大纲，在专业技能课教材的编写时也进行了充分考虑，还编写了第三学年使用的《企业生产实习指导》。

4．为满足不同地区、不同模式的教学需求，本套教材的部分科目采用了"任务驱动"形式和传统编写方式分别进行编写，以方便大家选择使用；考虑到不同学校对软件的不同要求，对于《模具CAD／cAM》课程，我们选用三种常用软件各编写了一本教材，以供大家选择使用。

5．贯彻了"实用、够用、好用"的原则，突出"实用"，满足"够用"，一切为了"好用"。

教材每单元中均有教学目标、本章小结、复习思考题或技能练习题，对内容不做过高的难度要求，关键是使学生学到干活的真本领。

本套教材的编写工作得到了许多学校领导的重视和大力支持，以及各位老师的热烈响应，许多学校对教学计划大纲提出了很多建设性的意见和建议，并主动推荐教学骨干承担教材的编写任务。

为编好教材提供了良好的技术保证，在此对各个学校的支持表示感谢。

由于时间仓促，编者水平有限，书中难免存在某些缺点或不足，敬请读者批评指正。

第一图书网, tushu007.com

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定的中等职业教育教学计划大纲编写的。
本教材主要内容包括：焊条电弧焊、气割和气焊、埋弧焊、C02气体保护焊和手工钨板氩弧焊、其他焊接技能训练及钳工、冷作工基本技能训练等，为使学生能自如地参加焊工鉴定考核，取证上岗，书中还编写了综合技能训练。
另外本书又配置了每分课题小结、部分操作实例、评分标准供读者参考。
本套教材公共课、专业基础课、专业课、技能课、企业生产实践配套，教学计划大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题集和解答。
本教材可供中等职业技术学校、技工学校、职业高中使用。

<<焊工技能训练>>

书籍目录

序前言课题一　焊条电弧焊技能训练　分课题一　焊前准备　分课题二　平敷焊　分课题三　平角焊　　训练一　板材的平角焊　　训练二　板材的船形焊　分课题四　立角焊　分课题五　板对接平焊　　训练一　I形坡口的对接平焊　　训练二　V形坡口的对接双面平焊　　训练三　V形坡口的对接平焊单面焊双面成形　分课题六　板对接立焊　分课题七　板对接横焊　　训练一　板对接横双面焊　　训练二　板对接横焊单面焊双面成形　分课题八　板对接仰焊　分课题九　仰角焊　分课题十　固定管的对接焊　　训练一　小径管对接水平固定全位置焊　　训练二　中径管对接垂直固定焊　分课题十一　插入式管板焊接　　训练一　管板垂直固定平焊　　训练二　管板水平固定全位置焊　分课题十二　碳弧气刨的刨削　分课题十三　综合训练　技能训练思考题课题二　气割、气焊技能训练　分课题一　气割　　训练一　厚板的直线气割　　训练二　法兰的气割　　训练三　坡口的气割　分课题二　气焊　　训练一　薄板的对接气焊　　训练二　钢管的气焊 技能训练思考题课题三　埋弧焊技能训练 分课题一　焊前准备 分课题二　平敷焊 分课题三　I形坡口的对接平焊 分课题四　中厚板V形坡口的对接平焊 分课题五　厚板uV形组合坡口的对接平焊 技能训练思考题课题四　气体保毛蜱技能训练 分课题一　c0：气体保护焊　　训练一　焊前准备　　训练二　平敷焊　　训练三　V形坡口的对接平焊　　训练四　V形坡口的对接立焊　　训练五　V形坡口的对接横焊　　训练六　V形坡口的对接仰焊　　训练七　T形接头的角焊　　训练八　中径管对接垂直固定焊　　训练九　插入式管板水平固定全位置焊 分课题二　手工钨极氩弧焊　　训练一　焊前准备　　训练二　薄板的对接平焊　　训练三　薄板的对接立焊　　训练四　薄板的对接横焊　　训练五　小径管对接垂直固定焊　　训练六　小径管对接水平固定全位置焊　　训练七　中径管对接水平固定氩弧焊　　打底、焊条电弧焊填　充盖面　组合焊　分课题三　综合训练　技能训练思考题课题五　其他焊接技能训练　……课题六　钳工、冷作基本操作技能训练课题七　综合技能训练参考文献

章节摘录

课题一　焊条电弧焊技能训练　　分课题一　焊前准备　　技能训练目标：　　?能够正确地调整、使用焊接设备及各种焊接工具、夹具。
?了解各种焊接劳动保护用品的特点，学会正确使用，穿戴好各种工作服及防护用品。
?掌握安全用电、防火、防爆常识，能够对焊接、切割场地，设备及工夹具进行安全检查、会正确使用。
技能训练重点、难点：　　正确准备个人劳保用品，并对场地、设备、工具、夹具进行安全检查。
一、相关工艺知识　　焊条电弧焊是用手工操作焊条进行焊接的电弧焊方法。
适用于焊接碳钢、低合金钢、不锈钢以及铜、铝、钛及其合金等金属材料。
在进行焊条电弧焊操作前应该对焊接设备、焊条、工夹具及防护用品、辅助用具等方面的知识有一个初步的了解，便于在以后技能训练中对其正确地选择和运用。
此外，为保护焊工的身体健康和生命安全，我们必须加强焊接劳动保护教育，学会正确地使用焊接劳动保护用品，必须严格执行焊接安全操作规程，掌握安全用电、防火、防爆常识，最大限度地避免安全事故的发生。
二、焊接劳动保护　　在焊接作业中会不可避免地产生各种有害因素，这些有害因素大体上包括电弧辐射、高频电子场、金属和非金属烟尘、有毒气体、金属飞溅、射线和噪声等。
如焊接方法、焊接参数、母材金属和焊接材料，以及操作者技术的熟练程度不同时，产生有害因素的形式及其差别也会有所不同。
这些有害因素将对焊工的身体有不同程度的影响。
为此，必须采取措施防患于未然。
对有害因素采取的防护措施即为劳动保护。

编辑推荐

《中等职业教育机电类专业“十一五”规划教材?焊工技能训练》教材特色　　新计划，新大纲——依据国家级协会和国家级专业指导委员会组织近40所学校制定的最新教学计划大纲编写。

新思路，新模式——适应“工学结合，校企合作”的新教学模式（两年在校学习，一年到企业实习），部分科目采用“任务驱动”形式编写。

配套全，立体化——公共基础课，专业基础课，专业课，技能课，企业生产实习指导配套；教学计划大纲，教材，习题集，电子教案齐全。

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