第一图书网, tushu007.com

<<焊接技能强化实训>>

图书基本信息

书名：<<焊接技能强化实训>>

13位ISBN编号：9787122032843

10位ISBN编号：7122032841

出版时间：2008-9

出版时间：化学工业出版社

作者：程绪文 著

页数：181

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

《中等职业教育国家规划教材·焊接技能强化实训（2）》第一版于2002年7月由化学工业出版社出版，作为中等职业教育国家规划教材，满足了当时中等职业学校焊接专业技能训练的教学需要，发挥了重要作用，获得了广大师生的好评，取得了较好的社会效益。
但由于编写时间有限，缺乏经验，书中存在一些不足；另外通过教学实践，也反映教材的“基本知识”中有些内容偏多、偏深，而“技能训练”部分内容偏少，尤其是“基本操作技能训练”练习题偏少。
因此，有重新修订的必要。
本版就是在第一版的基础上，根据教育部审定的中等职业学校焊接专业《焊接技能强化实训教学大纲》（试行）并结合中等职业学校现行培养目标而编写修订的。
本版基本保持第一版的结构体系，根据焊接专业技能训练的教学需求，增删了部分内容，更新了部分插图，每种焊接工艺方法均增加了练习题，进一步降低了理论深度，强化了技能训练，将基本理论与基本操作技能训练融汇贯通。
特别是增加了第五部分“综合操作技能训练”，它把第一部分至第四部分的内容有机结合起来，采用组合焊，即在同一焊件的同一条焊缝上运用两种或两种以上的焊接方法进行施焊，从而获得优质的焊接接头，使学生进一步拓宽了知识面，提高了操作技能水平，这是本版的主要特色之一。
《中等职业教育国家规划教材·焊接技能强化实训（2）》由安徽理工大学机械工程学院程绪文（第一部分、第五部分），安徽理工大学机械工程学院于宗保（第三部分），广西石化高级技工学校黄海、安徽理工大学机械工程学院程绪文（第二部分），湖南岳阳工业技术学院方军南、安徽理工大学机械工程学院华玉洁（第四部分）编写。
《中等职业教育国家规划教材·焊接技能强化实训（2）》由程绪文担任主编，于宗保担任副主编。
崔占全、张静洪、付瑞东任项目责任审稿人。
在编写过程中得到了上述单位领导和有关同志的大力支持，并得到化学工业出版社的帮助，在此一并表示感谢。
由于时间紧促，水平有限，不足之处在所难免，恳请广大师生和读者提出宝贵意见和建议。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

根据教育部审定的中等职业学校焊接专业《焊接技能强化实训教学大纲》（试行）并结合中等职业学校现行培养目标编写而成。
内容包括：焊条电弧焊、埋弧焊、二氧化碳气体保护焊、氩弧焊和综合操作技能训练五个部分。
每部分后均附有复习思考题，实训时间为4周。

<<焊接技能强化实训>>

书籍目录

绪论第一部分 焊条电弧焊一、基本知识二、技能训练练习一 薄板的对接横焊练习二 中厚板的对接横焊练习三 骑座式管板垂直俯位焊练习四 大直径管对接垂直固定焊练习五 中厚板的对接立焊练习六 骑座式管板水平固定焊练习七 不锈钢小直径管对接水平转动焊练习八 异种钢中厚板的对接立焊练习九 中厚板的对接仰焊练习十 骑座式管板垂直仰位焊复习思考题第二部分 埋弧焊一、基本知识二、技能训练练习一 中厚板的板一板对接平焊位置双面焊练习二 厚板的板一板对接平焊位置双面焊（洌）练习三 厚板的板一板对接平焊位置双面焊（洌）复习思考题第三部分 二氧化碳气体保护焊一、基本知识二、技能训练练习一 中厚板的对接平焊练习二 插入式管板垂直俯位焊练习三 中厚板的对接横焊练习四 大直径管对接垂直固定焊练习五 中厚板的对接立焊练习六 中厚板的对接仰焊复习思考题第四部分 氩弧焊一、基本知识二、技能训练练习一 薄板的对接平焊练习二 插入式管板垂直俯位焊练习三 薄板的对接立焊练习四 小直径管对接垂直固定焊练习五 铝板的对接平焊复习思考题第五部分 综合操作技能训练练习一 大直径中厚壁管对接水平固定组合焊（氩底电面）练习二 大直径中厚壁管对接垂直固定组合焊（氩底电面）练习三 大直径中厚壁管对接水平固定组合焊（氩弧焊打底，CU2焊盖面）练习四 大直径厚壁管对接水平转动组合焊（氩弧焊打底，埋弧焊盖面）复习思考题附录1 中华人民共和国职业技能鉴定规范——电焊工附录2 常用焊接术语（摘自GB／T3375-94）参考文献

章节摘录

第一部分 焊条电弧焊　　目的和要求　　①掌握焊条电弧焊的特点和使用范围。
②理解焊条直径、焊接电流、电弧电压等焊接参数的选用原则，并能根据焊件厚度、焊条直径、接头类型、焊接位置等选择相应的焊接参数。
③理解焊条的选用原则，并能根据焊件力学性能和化学成分、使用性能和工作条件等选择焊条的种类及型号。
④理解焊接缺陷的种类、产生原因及防止措施，能对焊接质量进行初步评判。
⑤理解合理选择焊接顺序的重要性，并能确定典型焊接结构的焊接顺序。
⑥熟练掌握焊条电弧焊的基本操作技能，并能独立进行中厚板的对接横焊、骑座式管板垂直俯位焊、大直径管对接垂直固定焊的焊接，并达到相应的考核要求。
一、基本知识　　（一）焊条电弧焊的特点和使用范围　　1．焊接过程　　焊条电弧焊是用手工操纵焊条进行焊接的电弧焊方法，是最常用的熔焊方法之一。
焊接前，将焊钳与焊件通过导线分别接到电焊机输出端两极，并用焊钳夹持焊条。

编辑推荐

突出专业技能的训练，并参照《中华人民共和国职业技能鉴定规范——电焊工》中对初级工，中级工和高级工的技能要求安排技能训练内容，使技能训练与职业技能考核鉴定相结合。

《焊接技能强化实训（第2版）》可作为中等职业学校焊接专业（3年制）的实训教材，也可供焊工、从事焊工培训的人员及其他工程技术人员参考。

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