

<<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：9787504524652

10位ISBN编号：7504524654

出版时间：2005-6

出版时间：中国劳动社会保障出版

作者：冯明河

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>

<<焊工技能训练>>

前言

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。

《焊工技能训练(第三版)》主要内容有:焊接劳动保护和安全检查,焊条电弧焊,埋弧焊、气体保护焊及其他焊割,气焊、气割及钎焊,钳工基本操作,冷作工基本操作等。

《焊工技能训练(第三版)》由冯明河主编,朱明亮、张顺纪、李学录参加编写;张龙海审稿。

<<焊工技能训练>>

内容概要

《焊工技能训练》主要内容有：焊接劳动保护和安全检查，焊条电弧焊，埋弧焊、气体保护焊及其他焊割，气焊、气割及钎焊，钳工基本操作，冷作工基本操作等。

<<焊工技能训练>>

书籍目录

单元一 焊接劳动保护和安全检查 (1) 课题一 焊接劳动保护 (1) 课题二 焊接安全检查 (3) 单元二 焊条电弧焊 (6) 课题一 平敷焊 (6) 课题二 板对接平焊 (15) 课题三 板对接立焊 (24) 课题四 板对接横焊 (30) 课题五 板对接仰焊 (35) 课题六 固定管焊 (41) 课题七 角接接头焊 (52) 课题八 固定管板焊 (61) 课题九 复合训练 (一) (71) 单元三 埋弧焊、气体保护焊及其他焊割 (78) 课题一 埋弧焊 (78) 课题二 二氧化碳气体保护焊 (96) 课题三 手工钨极氩弧焊 (113) 课题四 等离子弧焊接与切割 (124) 课题五 电阻焊 (133) 课题六 复合训练 (二) (138) 单元四 气焊、气割及钎焊 (144) 课题一 气焊 (144) 课题二 气割 (155) 课题三 氧-乙炔火焰钎焊 (160) 单元五 钳工基本操作 (165) 课题一 金属錾削 (165) 课题二 金属锯削 (170) 课题三 金属锉削 (172) 课题四 金属钻孔 (175) 单元六 冷作工基本操作 (178) 课题一 矫正 (178) 课题二 展开放样 (182) 课题三 构件装配 (186)

<<焊工技能训练>>

章节摘录

插图：4.操作要点及注意事项水平固定管焊接常从管子仰位开始分两半周焊接。为便于叙述，将试件按时钟面分成两个相同的半周进行焊接，如图2-70所示。先按顺时针方向焊前半周，称前半圈；后按逆时针方向焊后半周，称后半圈。

(1) 打底层焊 打底层焊可采用连弧焊手法，也可以采用灭弧焊手法。

运条方法采用月牙形或横向锯齿形摆动。

1) 连弧焊手法 引弧及起焊在图2-70a所示A点坡口面上引弧至间隙内，使焊条在两钝边作微小横向摆动，当钝边熔化金属液与焊条熔滴连在一起时，焊条上送，此时焊条端部到达坡口底边，整个电弧的2/3将在管内燃烧，并形成第一个熔孔。

仰焊及下爬坡部位的焊接应压住电弧作横向摆动运条，运条幅度要小，速度要快，焊条与管子切线倾角为80°。

~ 85°。

随着焊接向上进行，焊条角度变大，焊条深度慢慢变浅。

在时钟7点位置时，焊条端部离坡口底边1mm，焊条角度为100°。

~ 150°，这时约有1/2电弧在管内燃烧，横向摆动幅度增大，并在坡口两侧稍作停顿。

到达立焊时，焊条与管子切线的倾角为90°。

° 上爬坡和平焊位的焊接 焊条继续向外带出，焊条端部离坡口底边约2mm，这时1/3电弧在管内燃烧

°

<<焊工技能训练>>

编辑推荐

《焊工技能训练》由冯明河主编，朱明亮、张顺纪、李学录参加编写；张龙海审稿。

<<焊工技能训练>>

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>