

《焊接工艺》

图书基本信息

书名：《焊接工艺》

13位ISBN编号：9787040234626

10位ISBN编号：7040234629

出版时间：2008-5

出版社：高等教育出版社

页数：220

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《焊接工艺》

内容概要

《焊接工艺》是中等职业学校“以就业为导向、以能力为本位”课程改革成果系列教材之一，是根据教育部颁发的中等职业学校《焊接专业教学指导方案》中专业主干课程“焊接工艺教学基本要求”，并参照国家职业标准《焊工》和有关行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级标准编写的。

《焊接工艺》共分八章。第一章介绍焊接电弧、接头、坡口、焊缝、焊接位置及焊接工艺评定等焊接基础知识。第二章至第七章主要介绍气焊与气割、焊条电弧焊、埋弧焊、CO₂气体保护焊、氩弧焊(钨极氩弧焊和熔化极氩弧焊)和等离子弧焊接与切割等常用的焊接方法及工艺。每章又由三部分组成，第一部分是生产任务，其主要来自于生产实践，目的是创设类似实际的生产环境，以提高学生的学习兴趣；第二部分是知识积累，以介绍基础理论知识为主；第三部分是编制工艺，完成任务。第八章简单介绍几种先进的焊接方法。

《焊接工艺》

书籍目录

第一章 焊接基础知识第一节 焊接概述第二节 焊接电弧第三节 焊接接头、坡口、焊缝和焊接位置第四节 焊缝符号和焊接方法代号第五节 焊接工艺评定复习思考题第二章 气焊与气割第一部分 生产任务第二部分 知识积累第一节 气焊工具与设备第二节 气焊工艺第三节 气割第三部分 编制工艺,完成任务复习思考题第三章 焊条电弧焊第一部分 生产任务第二部分 知识积累第一节 焊条电弧焊的焊接原理第二节 焊条第三节 焊条电弧焊设备及辅助工具第四节 焊条电弧焊工艺参数及基本焊接技术第五节 焊条电弧焊焊接缺陷及防止第三部分 编制工艺,完成任务复习思考题第四章 埋弧焊第一部分 生产任务第二部分 知识积累第一节 埋弧焊基本原理第二节 埋弧焊焊接材料第三节 埋弧焊焊机及辅助设备第四节 埋弧焊工艺第五节 埋弧焊的焊接缺陷及防止第三部分 编制工艺,完成任务复习思考题第五章 CO₂气体保护焊第一部分 生产任务第二部分 知识积累第一节 CO₂气体保护焊的基本原理第二节 CO₂气体保护焊的焊接材料第三节 CO₂气体保护焊设备第四节 CO₂气体保护焊的主要工艺参数第五节 CO₂气体保护焊焊接缺陷及防止第六节 几种特殊CO₂气体保护焊简介第三部分 编制工艺,完成任务复习思考题第六章 氩弧焊第一部分 生产任务第二部分 知识积累第一节 氩弧焊的基本原理第二节 钨极氩弧焊第三节 熔化极氩弧焊第三部分 编制工艺,完成任务复习思考题第七章 等离子弧焊接与切割第一部分 生产任务第二部分 知识积累第一节 等离子弧焊接的基本原理及设备第二节 等离子弧焊接第三节 等离子弧切割第三部分 编制工艺,完成任务复习思考题第八章 其他焊接方法简介第一节 电渣焊第二节 激光焊第三节 电阻焊第四节 钎焊第五节 其他焊接方法复习思考题附录附录一 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸(参考GB 985—1988)附录二 埋弧焊焊缝坡口的基本形式和尺寸(参考GB 986—1988)参考文献

《焊接工艺》

编辑推荐

《中等职业学校教材：焊接工艺》是中等职业学校“以就业为导向、以能力为本位”课程改革成果系列教材之一，是根据教育部颁发的中等职业学校《焊接专业教学指导方案》中专业主干课程“焊接工艺教学基本要求”，并参照国家职业标准《焊工》和有关行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级标准编写的。

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:www.tushu000.com