

<<金属加工与实训>>

图书基本信息

书名：<<金属加工与实训>>

13位ISBN编号：9787040317183

10位ISBN编号：7040317184

出版时间：2011-6

出版时间：王若愚、郁兆昌 高等教育出版社 (2011-06出版)

作者：王若愚，郁兆昌 编

页数：111

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>

## <<金属加工与实训>>

### 内容概要

《金属加工与实训：焊工实训练习册》是中等职业教育课程改革国家规划新教材配套教学用书，与《金属加工与实训：焊工实训练习册》（中等职业教育课程改革国家规划新教材，李荣雪主编，高等教育出版社2010年出版）、《金属加工与实训：焊工中级实训》（王若愚，陈雪春编，高等教育出版社2011年出版）配套使用。

《金属加工与实训：焊工实训练习册》是依据《国家职业技能标准：焊工》中的中级焊工的要求，并参照了国家2008年题库更新的内容编写而成的。

《金属加工与实训：焊工实训练习册》包含中级焊工理论知识鉴定内容及范围、职业道德与基础知识、焊接专业知识、国家职业资格鉴定模拟试题等几个部分。书中试题符合国家新题库命题原则，紧扣中级焊工鉴定内容和鉴定要求，是中级焊工参加职业资格考试的考前复习必备用书。

《金属加工与实训：焊工实训练习册》可作为中等职业学校焊接技术应用专业教材，亦可作为机械类相关专业的教学参考用书。

## <<金属加工与实训>>

### 书籍目录

第一部分 中级焊工理论知识鉴定内容及范围第二部分 职业道德与基础知识第一章 职业道德第二章 基础知识第二部分 试题答案第三部分 焊接专业知识第三章 焊接材料第四章 焊接设备第五章 焊前准备第六章 焊条电弧焊第七章 埋弧自动焊第八章 钨极氩弧焊第九章 CO<sub>2</sub>气体保护焊第十章 等离子弧焊接与切割第十一章 电阻焊第十二章 焊接接头的组织与性能第十三章 焊接应力与变形第十四章 常用金属材料的焊接第十五章 焊接缺陷第十六章 焊接检验第三部分 试题答案第四部分 国家职业资格鉴定模拟试题中级焊工理论知识试卷(1)中级焊工理论知识试卷(2)中级焊工理论知识试卷(3)中级焊工理论知识试卷(4)中级焊工理论知识试卷(5)中级焊工理论知识试卷(6)中级焊工理论知识试卷(7)中级焊工理论知识试卷(1)答案中级焊工理论知识试卷(2)答案中级焊工理论知识试卷(3)答案中级焊工理论知识试卷(4)答案中级焊工理论知识试卷(5)答案中级焊工理论知识试卷(6)答案中级焊工理论知识试卷(7)答案参考文献

## &lt;&lt;金属加工与实训&gt;&gt;

## 章节摘录

- 版权页：（）178.埋弧焊中，送丝速度保持不变，依靠调节焊丝的熔化速度，保持弧长不变的方法称为电弧电压的均匀调节。
- （）179.预热器的作用是防止CO<sub>2</sub>从液态变为气态时，由于放热反应使瓶阀及减压器冻结。
- （）180.CO<sub>2</sub>气体保护焊结束后，必须切断电源和气源，并，检查现场，确无火种方能离开。
- （）181.点焊时对搭接宽度的要求是以满足焊点强度为前提的，厚度不同的工件所需焊点直径不同，对搭接宽度要求就不同。
- （）182.闪光对焊接过程主要由闪光（加热）和随后的顶锻两个阶段组成。
- （）183.穿透型等离子弧焊时，离子气流量主要影响电弧的穿透能力，焊接电流和焊接速度主要影响焊缝的成形。
- （）184.焊接接头包括焊缝区、熔合区和热影响区。
- （）185.线能量（热输入）相同时，采取焊前预热可降低焊后冷却速度，会增加高温停留时间，使晶粒粗化加剧。
- （）186.埋弧自动焊的线能量比焊条电弧焊大，焊缝和热影响区的晶粒较粗，因此埋弧自动焊的冲击韧度比焊条电弧焊高。
- （）187.手工钨极氩弧焊保护效果好，线能量小，因此焊缝金属化学成分好，焊缝和热影响区组织细，焊缝和热影响区的性能好。
- （）188.机械矫正法矫正变形通常适用于低碳钢、不锈钢等塑性好的金属材料。
- （）189.锤击焊缝金属可以减小焊接变形，还可以减小焊接残余应力。
- （）190.消除应力退火是生产中应用最广泛的行之有效的消除焊接残余应力的方法。
- （）191.强度级别较高的低合金高强度结构钢焊后立即消氢处理是防止焊接冷裂纹的有效措施之一。
- （）192.珠光体耐热钢焊接时热影响区有较大的淬硬倾向，焊后常会出现硬脆的马氏体组织。
- （）193.钨极氩弧焊焊接珠光体耐热钢可以降低预热温度，有时甚至可以不预热。
- （）194.压力容器在进行水压试验时，对材料进行了一次机械拉伸，消除了部分焊接残余应力。
- （）195.不锈钢在一定条件下发生晶间腐蚀会导致沿晶界断裂，这是不锈钢最危险的一种破坏形式。
- （）196.奥氏体不锈钢塑性和韧性很好，具有良好的焊接性，焊接时一般不需要采取特殊的焊接工艺措施。
- （）197.内部缺陷位于焊缝内部，可用破坏性试验、无损探伤方法和焊缝检测尺来发现。
- （）198.焊接接头中存在较多的氢、淬硬组织和较大的拘束应力三个因素中，只要存在一个就可以产生冷裂纹。
- （）199.焊缝返修时，如已挖到板厚的2/3仍有缺陷，或者没有发现缺陷应继续挖找直到找到缺陷为止。
- （）200.超声波探伤是检验焊缝内部缺陷的一种准确而可靠的方法，它可以显示出缺陷的种类、形状和大小，并可作永久的记录。

## <<金属加工与实训>>

### 编辑推荐

《金属加工与实训:焊工实训练习册》是中等职业教育课程改革国家规划新教材配套教学用书。

<<金属加工与实训>>

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>