

<<汽车车身焊接技术>>

图书基本信息

书名：<<汽车车身焊接技术>>

13位ISBN编号：9787115200839

10位ISBN编号：7115200831

出版时间：2009-9

出版时间：人民邮电出版社

作者：高无伟，吴兴敏 主编

页数：253

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>

<<汽车车身焊接技术>>

前言

职业教育是现代国民教育体系的重要组成部分，在实施科教兴国战略和人才强国战略中具有特殊的重要地位。

党中央、国务院高度重视发展职业教育，提出要全面贯彻党的教育方针，以服务为宗旨，以就业为导向，走产学结合的发展道路，为社会主义现代化建设培养千百万高素质技能型专门人才。

因此，以就业为导向是我国职业教育今后发展的主旋律。

推行“双证制度”是落实职业教育“就业导向”的一个重要措施，教育部《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》（教高[2006]16号）中也明确提出，要推行“双证书”制度，强化学生职业能力的培养，使有职业资格证书专业的毕业生取得“双证书”。

但是，由于基于双证书的专业解决方案、课程资源匮乏，双证书课程不能融入教学计划，或者现有的教学计划还不能按照职业能力形成系统化的课程，因此，“双证书”制度的推行遇到了一定的困难。

为配合各高职院校积极实施双证书制度工作，推进示范校建设，中国高等职业技术教育研究会和人民邮电出版社在广泛调研的基础上，联合向中国职业技术教育学会申报了《职业教育与职业资格证书推进策略与“双证课程”的研究与实践》课题（中国职业技术教育学会科研规划项目，立项编号225753）。

此课题拟将职业教育的专业人才培养方案与职业资格认证紧密结合起来，使每个专业课程设置嵌入一个对应的证书，拟为一般高职院校提供一个可以参照的“双证课程”专业人才培养方案。

该课题研究的对象包括数控加工操作、数控设备维修、模具设计与制造、机电一体化技术、汽车制造与装配技术、汽车检测与维修技术等多个专业。

该课题由教育部的权威专家牵头，邀请了中国职教界、人力资源和社会保障部及有关行业的专家，以及全国50多所高职高专机电类专业教学改革领先的学校，一起进行课题研究，目前已召开多次研讨会，将课题涉及的每个专业的人才培养方案按照“专业人才定位-对应职业资格证书-职业标准解读与工作过程分析-专业核心技能-专业人才培养方案-课程开发方案”的过程开发。

即首先对各专业的工作岗位进行分析和分类，按照相应岗位职业资格证书的要求提取典型工作任务、典型产品或服务，进而分析得出专业核心技能、岗位核心技能，再将这些核心技能进行分解，进而推出各专业的专业核心课程与双证课程，最后开发出各专业的人才培养方案。

<<汽车车身焊接技术>>

内容概要

本书按照项目式教学的要求组织内容，主要介绍汽车车身修复中常用的焊接方法。

本书内容包括手工电弧焊、气焊与气割、气体保护焊、等离子弧焊与切割、电阻焊，共5个项目

。每个项目包含若干实际工作任务，每个任务按照“任务分析—相关知识—任务实施”的形式编排。本书除介绍车身修复中常用的焊接方法外，还在“知识与能力拓展”部分介绍较深入的理论知识、相关焊接方法实例及其他焊接方法等。

本书可作为高职高专院校汽车类相关专业的教材，也可供从事焊接工作的工程技术人员参考。

<<汽车车身焊接技术>>

书籍目录

项目一 手工电弧焊	任务一 平敷焊	一、任务分析	二、相关知识	三、任务实施
任务二 平对接焊	一、任务分析	二、相关知识与技能	任务三 角焊	一、任务分析
二、相关知识与技能	任务四 对接横焊	一、任务分析	二、相关知识与技能	任务六 仰面焊
任务五 对接立焊	一、任务分析	二、相关知识与技能	任务六 仰面焊	一、任务分析
二、相关知识与技能	知识与能力拓展	习题	项目二 气焊与气割	任务一 气焊
任务一 气焊	一、任务分析	二、相关知识	三、任务实施	任务二 气割
一、任务分析	二、相关知识	三、任务实施	知识与能力拓展	习题
项目三 气体保护焊	任务一 熔化极惰性气体保护焊	一、任务分析	二、相关知识	三、任务实施
任务二 CO ₂ 气体保护焊	一、任务分析	二、相关知识	三、任务实施	任务三 钨极惰性气体保护焊
任务三 钨极惰性气体保护焊	一、任务分析	二、相关知识	三、任务实施	知识与能力拓展
习题	项目四 等离子弧焊与切割	任务一 等离子弧焊	一、任务分析	二、相关知识
三、任务实施	任务二 等离子弧切割	一、任务分析	二、相关知识	三、任务实施
项目五 电阻焊	任务一 点焊	一、任务分析	二、相关知识	三、任务实施
任务二 凸焊	一、任务分析	二、相关知识	三、任务实施	任务三 缝焊
任务三 缝焊	一、任务分析	二、相关知识	三、任务实施	任务四 电阻对焊
任务四 电阻对焊	一、任务分析	二、相关知识	三、任务实施	任务五 闪光对焊
任务五 闪光对焊	一、任务分析	二、相关知识	三、任务实施	知识与能力拓展
知识与能力拓展	习题			

<<汽车车身焊接技术>>

章节摘录

项目一 手工电弧焊 手工电弧焊是目前最重要、也是最常用的一类焊接方法。

手工电弧焊（简称手弧焊）是以手工操作的焊条和被焊接工件作为两个电极，利用焊条与焊件之间的电弧热量熔化金属进行焊接的方法。

手工电弧焊不仅可以焊接各种碳钢、低合金结构钢、不锈钢、铸铁以及部分高合金钢，还能焊接多种有色金属，如铝、铜、镍及其合金等。

手工电弧焊方法的应用范围已涉及67%以上的可焊金属和90%以上的常用金属材料。

在汽车车身修复作业中，手工电弧焊可用于断裂零件的焊接及磨损零件焊补等。

其特点是操作灵活，适应性强，焊接速度快、强度高，零件变形小。

本项目主要介绍电弧焊的基本原理，电弧焊设备结构与工作原理，重点介绍手工电弧焊的操作工艺。

任务一 平敷焊 【学习目标】 1. 能够根据平敷焊的特点合理选择焊接工艺参数 2.

能够正确使用焊机及工具进行平敷焊的焊接操作 3. 能够培养良好的安全与卫生习惯 一、任

务分析 平敷焊是手工电弧焊中一类焊接操作的统称。

平敷是在平焊位置上堆敷焊道的一种焊接操作方式，通常将使用这种操作方式的焊接方法称为平敷焊。

平敷焊是所有焊接操作方法中最简单、最基础的方法。

通过平敷焊的操作练习，读者应熟练掌握电弧焊操作的各种基本动作和焊接工艺参数的选择，熟悉焊机和常用工、量具的使用方法，为以后的各种操作技能的学习打下基础。

<<汽车车身焊接技术>>

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>