

<<焊工基本常识>>

图书基本信息

书名：<<焊工基本常识>>

13位ISBN编号：9787040306989

10位ISBN编号：7040306980

出版时间：2011-1

出版时间：高等教育出版社

作者：王若愚，陈雪春 编

页数：175

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>

<<焊工基本常识>>

内容概要

《焊工基本常识》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。

《焊工基本常识》参照《焊工》国家职业标准和《中华人民共和国职业技能鉴定规范——电焊工》的有关要求编写，注重理论联系实际，内容丰富详实，深入浅出，操作性和实用性强。

《焊工基本常识》包括焊接基础知识、焊接材料、气焊与气割、焊条电弧焊、CO₂气体保护焊、手工钨极氩弧焊6章，理论与实践紧密结合，体现了科学性和实用性。

《焊工基本常识》可满足学习焊接技术、掌握焊接操作技能的学习者的要求，适用于短期职业培训班，也可作为中等职业学校焊接专业及其相关专业的教学用书。

<<焊工基本常识>>

书籍目录

第一章 焊接基础知识第一节 焊接概述第二节 焊接接头和坡口第三节 焊缝与焊缝位置第四节 焊缝符号第五节 焊接缺陷第六节 常见焊接缺陷的返修第二章 焊接材料第一节 焊条第二节 CO₂气体保护焊焊丝及保护气体第三节 氩弧焊用钨极、焊丝及保护气体第四节 气焊用气体、焊丝及焊剂第三章 气焊与气割第一节 气焊工具与设备第二节 气焊工艺第三节 气割工艺第四节 气割的应用第四章 焊条电弧焊第一节 焊条电弧焊设备第二节 焊条电弧焊常用工具第三节 焊接工艺参数第四节 基本操作技术第五节 单面焊双面成形技术第六节 钢板的焊接技术第七节 管子的焊接技术第五章 CO₂气体保护焊第一节 CO₂气体保护焊基本知识第二节 CO₂气体保护焊设备的使用及维护第三节 CO₂焊基本操作技术第四节 T形接头角焊技术第五节 板对接操作技术第六章 手工钨极氩弧焊第一节 钨极氩弧焊基本知识第二节 钨极氩弧焊设备的使用与维护第三节 钨极氩弧焊基本操作第四节 板对接操作技术第五节 管子焊接技术参考文献

<<焊工基本常识>>

章节摘录

1) 焊接结构经过检验, 当焊缝表面有裂纹和气孔、收尾处有大于0.5 mm深的弧坑、有深度大于0.5 mm的咬边等缺陷以及焊缝内部有超过无损探伤标准规定的缺陷时, 均需要进行返修。

2) 返修的产品是在刚性拘束度较大情况下进行的。

随返修次数增加, 会使金属晶粒粗大、硬化, 甚至引起裂纹等缺陷, 降低接头性能。

因此, 对同一部位的焊缝返修次数一般不应超过两次, 力争一次合格。

《压力容器安全技术监察规程》规定: “焊缝的返修工作应由考试合格的焊工担任, 并采用经评定验证的焊接工艺, 返修工艺措施应得到焊接技术人员的同意。

同一部位的返修次数一般不应超过两次。

对经过二次返修仍不合格的焊缝, 如需再进行返修, 需经过制造单位技术负责人批准, 应将返修的次数、部位和无损探伤等结果记入《压力容器质量证明书》中。

” 3) 按照产品的技术要求, 制定返修工艺并验证合格; 采用与产品焊接相同的焊接材料, 由有经验、考试合格的焊工操作。

1) 正确确定缺陷的种类、部位、性质。

必要时, 可利用无损检验的方法对焊接缺陷定性定量分析。

2) 制定返修工艺。

返修工艺包括: 坡口形式的选择和制备; 补焊方法的选择, 补焊次序和焊接参数; 焊接材料的选择; 热处理的方式和工艺, 如预热、后热及层间温度的控制和参数; 焊接质量检验方法和合格标准的确定等。

3) 彻底清除焊接缺陷。

返修前, 必须对焊接缺陷进行彻底地清除。

可以根据材质、缺陷所在位置和大小、板厚等情况, 采取碳弧气刨、手工铲磨、机械加工或气割等方法清除。

常用方法是碳弧气刨和手工砂轮打磨。

……

<<焊工基本常识>>

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>