第一图书网, tushu007.com

<<焊接安全技术>>

图书基本信息

书名：<<焊接安全技术>>

13位ISBN编号：9787122047106

10位ISBN编号：7122047105

出版时间：2009-6

出版时间：化学工业出版社

作者：崔政斌，郭继承　编著

页数：271

字数：251000

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

前言

当前，我国正处在全面建设小康社会，加快推进社会主义现代化建设的发展阶段，经济社会发展呈现出一系列重要的阶段性特征，这些阶段性特征，表明了我们正处在一个新的历史起点上，既是一个发展的机遇期，又是一个矛盾凸显期。
就安全生产领域而言，纵观世界上许多工业化国家走过的历程，在人均国内生产总值1000美元至3000美元之间，往往是生产安全事故的易发期。
在这个历史阶段，是改革与发展面临的客观形势，也是我们必须直面的具体问题。
如果应对的好，措施得力，可以加快经济和社会的发展，如果应对不力，政策失误，也会造成社会的动荡。
安全生产问题是现代化进程中不可回避的重大问题，发展规律不可逾越，我们不能超越历史阶段，绕过事故易发期，但也不能重蹈许多工业化国家的旧辙。
我们要凭借后发优势和社会制度的优势，借鉴、吸收外国的经验教训，通过自身的积极努力，完全可以用较短的时间走过西方工业化国家几十年甚至上百年走过的路程，把各类事故大幅度地降下来，实现安全生产的可持续发展。
2004年我们组织有关人员编写了《现代生产安全技术丛书》，四年来这套丛书得到广大读者的厚爱，受到了社会的好评。
但随着安全生产的深入发展，新技术、新工艺、新装备的不断涌现，企业安全技术工作也越来越需要进一步发展。
面对如此新形势，我们感觉有必要对《现代生产安全技术丛书》进行修订，以适应安全发展的新形势和新要求。
《现代生产安全技术丛书》第二版在第一版的基础上，将《防尘防毒技术》，《噪声与振动控制技术》，《个人防护装备基础知识》三个分册合并而成为么职业危害控制技术》。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书是《现代生产安全技术丛书》(第二版)的一个分册。
　本书从焊接的基本原理、工艺要点、操作规程以及所用的焊接设备、工具等的使用安全方面进行了介绍和分析，并指出焊接过程中的主要危险以及对这些危险所采取的安全措施。
　本书较第一版在内容上有所充实，特别是对焊接材料、焊接设备进行了较为详细的分析。并简述了特殊焊接作业的安全要求以及防护措施。
　本书适合焊接管理技术人员、焊接工人阅读，也可作为焊工自学和培训的参考教材。

第一图书网, tushu007.com

<<焊接安全技术>>

书籍目录

第一章　概述　第一节　名词解释　一、焊接　二、电弧焊　三、手弧焊　四、埋弧焊　五、气体保护焊　六、等离子焊　七、气焊　八、气割　九、电子束焊　十、碳弧气刨　第二节　焊接基础知识　一、金属晶体结构的基础知识　二、焊接电弧的基础知识　第三节　焊接技术的发展、意义及危险分析　一、焊接技术的发展和意义　二、焊接技术的特点　三、焊接技术的发展方向和趋势　四、焊接作业的危险性分析　第四节　焊接有害因素的防护　一、通风技术措施　二、个人防护措施　三、高频电磁场防护　四、噪声防护措施　五、射线防护 第二章　气焊和气割安全　第一节　气焊和气割的安全分析　一、气焊的基本原理　二、气割的基本原理　三、气焊和气割的安全分析　第二节　气焊与气割常用气体燃爆特性　一、乙炔　二、液化石油气　三、压缩纯氧　第三节　安全使用　一、乙炔的安全使用　二、液化石油气的安全使用　三、氧气的安全使用　第四节　乙炔发生器安全　一、乙炔发生器安全技术特性　二、电石的危险性与使用安全　三、乙炔发生器着火爆炸的原因　四、乙炔发生器的安全装置　第五节　焊接常用气瓶安全　一、气体充装量　二、温度升高时满液瓶压的变化　三、气瓶的结构、涂色和标识　四、气瓶的运输安全　五、气瓶的使用安全　六、减压器的使用安全　第六节　焊割炬安全　一、焊割炬的结构及工作原理　二、焊割炬的使用安全　三、焊割炬设计制造的安全要求　四、气焊割的辅助工具　五、焊割炬的常见故障和维修　第七节　氧气与乙炔胶管及管道安全　一、胶管爆炸着火事故的原因　二、胶管的使用安全　三、管道发生着火爆炸事故的原因　四、管道安全措施 第三章　焊接方法及安全 第四章　焊接用电安全 第五章　特殊焊接作业安全 第六章　焊接有害因素与防护 参考文献

第一图书网, tushu007.com

章节摘录

第一章　概述　　第一节　名词解释　　一、焊接　　焊接是利用加热、加压或既加热又加压，使用（或不用）填充材料将工件连接在一起的一种方法。
作为一种工艺方法，可分为熔化焊（如气焊、电弧焊、电渣焊、等离子弧焊）、加压焊（如电阻焊、摩擦焊、冷压焊等）和钎焊三大类。
被连接的两个物体既可以是金属，也可以是非金属。
二、电弧焊　　电弧焊是利用电弧热来局部熔化被焊工件（及填充金属），然后凝固成坚实接头的一种焊接方法。
电弧焊是目前应用最广泛的一种焊接方法，它主要包括手弧焊、埋弧焊、气体保护焊、等离子弧焊等。
三、手弧焊　　手弧焊是利用手工操作方法进行的电弧焊。
其优点是操作灵活方便，可进行各种位置的焊接，特别适合焊接对象变化大、现场条件复杂的场合。
其缺点是生产率低，劳动强度大。

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