<<机械工人入门系列>>

图书基本信息

书名：<<机械工人入门系列>>

13位ISBN编号：9787122122230

10位ISBN编号：7122122239

出版时间：2012-2

出版时间：孙景荣 化学工业出版社 (2012-02出版)

作者：孙景荣 编

页数：259

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>

<<机械工人入门系列>>

前言

当前，正值国民经济迅猛发展时期，焊接技术仍然是统领社会工业发展的先进技术之一，同时也是焊接工人学习焊接技术的绝好时机。

只有熟练掌握焊接操作技术，才能更好地结合理论联系实际，更好地运用焊接技术的特有功能，取得日益显著的成效，在金属焊接领域做出重大的贡献。

本书集各种焊接方法的基本操作手法和工程施工实用技术于一体；详细说明了各种常用焊接方法的操作手法和程序；全面介绍了近年来许多先进的焊接操作技术。

焊接工人阅读本书能全面地了解和掌握现代焊接新技术的操作要点和方法，从而满足现代焊接生产的需要。

书中内容丰富，着重介绍了焊工基础知识、焊接相关知识、气焊、气割、焊条电弧焊、钨极氩弧焊等操作技术，并详细解说了国内重点工程中的实践应用。

力求做到科学性、可靠性、先进性、实用性和经济性。

从而能启发和引导焊工，全面掌握现代焊接新技术的操作技能。

本书从基本操作训练到一般生产应用，从易到难，从入门了解什么是焊接到日常适用的焊接技术，逐渐深入。

全书分为八章，主要内容有焊接入门知识、铆工冷作装配、气焊、气割、焊条电弧焊、埋弧自动焊、手工钨极氩弧焊和二氧化碳气体保护焊等。

特别适用于各行业广大初学焊接者和现场施工的焊接工人，也考虑到初级焊工在生产中的知识需要。

因此，是一本难得的各种焊接操作知识和手法训练的指导、学习用书。

本书由孙景荣主编，参加编写的还有刘文贤、张淑艳、李荣峰等同志。

由于编者水平所限，书中疏漏之处在所难免，恳请读者批评指导。

编者

<<机械工人入门系列>>

内容概要

《焊工入门》分为八章，主要内容有焊接入门知识、铆工冷作装配、气焊、气割、焊条电弧焊、埋弧自动焊、手工钨极氩弧焊和二氧化碳气体保护焊等。着重介绍了焊工基础知识、焊接相关知识、气焊、气割、焊条电弧焊、钨极氩弧焊等操作技术，并详细解说了国内重点工程中的实践实用。

力求做到科学性、可靠性、先进、睦和实用性，从而能启发和引导焊工，全面掌握现代焊接新技术的操作技能。

《焊工入门》从基本操作训练到一般生产应用，从易到难，从入门了解什么是焊接到日常适用的焊接技术，逐渐深入。

<<机械工人入门系列>>

书籍目录

<<机械工人入门系列>>

章节摘录

版权页：插图：120A，分两半部分完成焊接。

前半部分焊接时，先从仰焊位置起弧，用长弧对准坡口两侧进行预热，待管壁温度明显上升后，压低电弧，击穿钝边，然后用跳弧法向前焊接。

当熔池温度过高时，可能产生熔化金属下淌，应采用灭弧法控制熔池温度。

如此焊完前半圈。

后半圈焊接时，接头和收尾焊法与水平固定焊操作相同。

盖面层焊接操作。

在焊接盖面层时，有一些独特的运条方法。

首先是起头，因为焊完中间层后，焊道较宽。

引弧后，焊条可从底部最低处一带而过，焊层要薄，形成一个“入”字形接头。

其次是运条，管子的倾斜度不论多大，工艺上一律要求焊波成水平或接近水平方向，否则成形不好。

因此，焊条总是保持在垂直位置，并在水平线上左右摆动，以获得较平整的盖面层。

摆动到两侧时，要停留足够的时间，使熔化金属覆盖量增加，防止出现咬边。

收尾在管子的上部，要求焊波中间略高些，这样，可防止产生缺陷，使表面成形美观。

<<机械工人入门系列>>

编辑推荐

《机械工人入门系列:焊工入门》全零起点 轻松掌握就业技能、全新模式 美图解应知应会。

<<机械工人入门系列>>

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>