

<<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 and 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>