

图书基本信息

书名：<<手工电弧单面焊双面成型实用方法>>

13位ISBN编号：9787502176174

10位ISBN编号：7502176179

出版时间：2010-5

出版时间：石油工业出版社

作者：于清武，吴昭 著

页数：503

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

企业兴盛，人才为本。

高技能人才队伍是中国石油天然气集团公司（以下简称“集团公司”）三支人才队伍的重要组成部分，在企业日常生产运行、技术创造发明和经营管理活动中具有不可替代的重要作用。

近年来，集团公司高度重视技能人才的培养与使用，两级技能专家制度的建立，也为广大技能操作人员立足岗位成才、拓展发展道路、实现自身价值提供了良好的环境和机遇。

实践证明，中国石油的任何一名员工，无论从事哪个职业，无论工作在哪个岗位，只要干一行、爱一行，钻一行、精一行，就能成为某一个领域内的专家，就能实现自我价值，得到企业的认可和人们的尊重。

尽管每个人的成才道路是不同的，但所有人成才之路都绝不是平坦的。

集团公司的这些高技能人才，要么身经百战，技术水平高超，要么理论基础扎实，实践经验丰富，他们都是新一代石油工人的杰出代表，集中体现了忠诚企业、献身石油的坚定信念，刻苦钻研、追求卓越的进取精神，爱岗敬业、甘于奉献的优秀品质。

内容概要

《手工电弧单面焊双面成型实用方法》主要介绍：手工电弧焊单面焊双面成型的实用方法，包括下向焊大管水平固定单面焊双面成型，下向焊和手工自保护药芯焊丝半自动下向焊，氩电联焊，氩弧焊，板状对接平焊位、立焊位、横焊位、仰焊位单面焊双面成型，水平、垂直固定管单面焊双面成型，斜45°固定管的单面焊双面成型，骑座式管板对接垂直、水平固定单面焊双面成型。内容通俗易懂，图文并茂。

《手工电弧单面焊双面成型实用方法》适合作为石油管道电焊工培训用书。

作者简介

于清武，中国石油管道公司大连输油气分公司电焊工高级技师。
曾参加铁秦线、庆铁线、铁大线、庆铁复线等会战；至今一直从事铁大线、铁秦线、庆铁线、庆铁复线管道和泵站改造、重建、维抢修焊接工作，以及电焊工焊接技术培训。
曾被东北输油管道局授予焊接状元称号；荣获中国石油管道公司技术能手称号。

吴昭，助理工程师，2005年7月毕业于辽宁石油化工大学机械设计制造及其自动化专业。
现为中国石油管道公司大连输油气分公司维修队技术员，主要负责设备管理、石油管道安装、抢修等技术工作。

书籍目录

第一章 焊条电弧下向焊大管水平固定焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结第二章 焊条电弧下向焊+自保护药芯焊丝半自动焊大管水平固定焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结第三章 氩电联焊大管水平固定焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结第四章 钨极氩弧焊不锈钢小管水平固定焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结第五章 焊条电弧焊板状对接平位焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结第六章 焊条电弧焊板状对接立位焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结第七章 焊条电弧焊板状对接横位焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结第八章 焊条电弧焊板状对接仰位焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结第九章 焊条电弧焊水平固定管焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结第十章 焊条电弧焊垂直固定管焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结第十一章 焊条电弧焊斜45°固定管焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结第十二章 焊条电弧焊骑座式管板对接垂直固定焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结第十三章 焊条电弧焊骑座式管板对接水平固定焊第一节 焊接特点第二节 焊接前的准备第三节 焊接方法本章小结附录 手工焊条电弧上向焊焊缝外观质量自检

章节摘录

(1) 由于焊缝的仰焊部位下向焊的焊接方向是向前进行，所以焊接时焊条是随着焊缝的成型不断地向前进行焊接，这就使得焊接时的焊条距离焊工的视线越来越远。另外，由于焊件距离地面的高度较低，焊工在焊接时身体所处位置受到了一定的限制。因此，它会给焊工焊接时观察焊接熔池的形状造成视线不清楚的影响。焊接时主要易出现的问题表现在焊接时焊接方向把握不准，易造成焊缝出现焊偏的现象而直接影响焊缝的表面质量。

(2) 由于焊缝的仰焊部位下向焊的焊接方向是向前进行，所以焊条在焊接时所处位置是在焊接熔池的中部，而焊接形成的焊缝却处在焊条与焊工视线的中间，这就造成了焊接时焊缝形成的表面高度，不时地挡住和影响焊工在焊接时的视线，不利于焊工在焊接时观察焊接熔池的形状和控制焊缝的表面成型。

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>