

<<带温带压堵漏工>>

图书基本信息

书名：<<带温带压堵漏工>>

13位ISBN编号：9787504599803

10位ISBN编号：7504599808

出版时间：2012-10

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：186

字数：207000

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>

<<带温带压堵漏工>>

内容概要

人力资源和社会保障部教材办公室组织编写的《带温带压堵漏工(初级用于国家职业技能鉴定国家职业资格培训教程)》由人力资源和社会保障部教材办公室组织编写。

教材以《国家职业技能标准·带温带压堵漏工(试行)》为依据,紧紧围绕“以企业需求为导向,以职业能力为核心”的编写理念,力求突出职业技能培训特色,满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

《带温带压堵漏工(初级用于国家职业技能鉴定国家职业资格培训教程)》介绍了初级带温带压堵漏工应掌握的技能要求和相关知识,涉及泄漏部位勘测,注剂式带压密封施工、粘接式带压密封施工、带压密封质量检查等内容。

<<带温带压堵漏工>>

书籍目录

第1章 泄漏部位勘测

第1节 泄漏部位环境勘测

第2节 泄漏设备数据采集

第3节 泄漏介质数据采集

第2章 注剂式带压密封施工

第1节 注剂材料、工具的选择和维护

第2节 注剂式带压密封的现场操作

第3章 粘接式带压密封施工

第1节 粘接式带压密封工艺

第2节 粘接材料、工具的选用

第3节 粘接表面处理

第4节 粘接操作及其后处理

第4章 带压密封质量检查

第1节 直观检测

第2节 皂液检测

<<带温带压堵漏工>>

章节摘录

5) 法兰连接的方法 铸铁螺纹法兰连接。

该连接方法多用于低压管道，它是用带有内螺纹的法兰与套有同样公称尺寸螺纹的钢管进行连接。连接时，在螺纹管端缠上麻丝，涂抹铅油涂料。

把两个螺栓穿入法兰的螺孔内，作为拧紧法兰的力点，然后将法兰拧紧在管端上。

连接时要注意法兰一定要拧紧，成对法兰的螺孔要对应。

钢法兰平焊连接。

平焊钢法兰通常用Q235、Q275和20钢加工而成，与管子装配时，可用手工电弧焊进行焊接。

焊接时，先将管子垫起来，用水平尺找正，将法兰按规定套在管子上，用90°角尺或线坠找平，对正后进行点焊。

然后检查法兰平面与管子轴线是否垂直，再进行焊接。

焊接时，为防止法兰变形，应按对称方向分段焊接。

翻边松套法兰连接。

翻边松套法兰一般在塑料管、铜管、铅管等连接时常采用。

翻边要求平直，不得有裂口或起皱等损伤。

翻边时，要根据管子的不同材质选择不同的操作方法，如聚氯乙烯管翻边是将翻边部分加热（加热到130~140℃）5~10min后，将管子用胎具扩大成喇叭口后再翻边压平，冷却后即可成型。

铜管翻边是将经过退火的管端划出翻边的长度，套上法兰，用小锤均匀敲打，即可制成。

铅管很软，翻边更容易，操作时应使用木锤，翻边方法与铜管相同。

(3) 焊接连接 焊接接口具有牢固耐久、接头强度高、严密性好、成本低、使用后不需经常维修和管理的优点，在管道安装工程中，焊接连接得到广泛应用，尤其是金属管道的连接，焊接连接占有极其重要的地位。

焊接连接有气焊、手工电弧焊、手工氩弧焊、埋弧自动焊、埋弧半自动焊等。

在施工现场，手工电弧焊和气焊应用最为普遍。

手工氩弧焊成本较高，用于有特殊要求的管道连接。

埋弧自动焊、埋弧半自动焊多用于管道集中预制加工。

.....

<<带温带压堵漏工>>

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>