第一图书网, tushu007.com

<<焊工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<焊工（中级）>>

13位ISBN编号：9787504597519

10位ISBN编号：7504597511

出版时间：2012-6

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：中国就业培训技术指导中心 编

页数：230

字数：257000

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

内容概要

《焊工(中级第2版用于国家职业技能鉴定国家职业资格培训教程)》(
作者王晓林)由中国就业培训技术指导中心按照标准、教材、题库相衔接的原则组织编写，是国家职业技能鉴定推荐辅导用书。
书中内容根据《国家职业技能标准·焊工》(2009年修订)要求编写，是中级焊工职业技能鉴定国家题库命题的直接依据。

《焊工(中级第2版用于国家职业技能鉴定国家职业资格培训教程)》介绍了中级焊工应掌握的技能要求和相关知识，涉及焊条电弧焊、熔化极气体保护焊、非熔化极气体保护焊、埋弧焊、气焊、切割等内容。

第一图书网, tushu007.com

书籍目录

第1章 焊条电弧焊
第1节 管板插入式或骑座式焊接单面焊双面成型
第2节 厚度大于等于6 mm低碳钢板或低合金钢板的对接立焊单面焊双面成型
第3节 厚度大于等于6 mm低碳钢板或低合金钢板的对接横焊单面焊双面成型
第4节 管径□≥76 mm低碳钢管或低合金钢管的对接垂直固定、水平固定和45°固定焊接
第2章 熔化极气体保护焊
第1节 厚度□=8～12 mm低碳钢板或低合金钢板横位和立位对接的熔化极气体保护焊一
第2节 中径低碳钢管或低合金钢管对接水平固定和垂直固定的二氧化碳气体保护焊
第3节 低碳钢板或低合金钢板气电立焊
第3章 非熔化极气体保护焊
第1节 低碳钢管板插入式或骑座式的手工钨极氩弧焊
第2节 管径□<60 mm低合金钢管对接水平固定和垂直固定的手工钨极氩弧焊一
第4章 埋弧焊
第1节 低碳钢板或低合金钢板的平位对接焊接
第2节 低碳钢板或低合金钢板的双丝埋弧焊
第3节 不锈钢覆层的带极埋弧堆焊
第5章 气焊
第1节 管径□<60 mm低碳钢管的对接水平固定和45°固定气焊
第2节 管径□<60 mm低合金钢管的对接水平固定和垂直固定气焊
第3节 铝管搭接接头的手工火焰钎焊
第6章 切割
第1节 不锈钢板的空气等离子弧切割
第2节 激光切割
第3节 厚度□≥50 mm低碳钢板的气割

章节摘录

版权页： 插图： （2）试件的固足 间隙小的一侧在6点位置，作为起焊点，3点、9点位置为点焊位置。
焊接时将整个试件以垂直中心线（0点、6点连线）分为两个半周，以6点到0点（逆时针）为前半周，另一半（顺时针）为后半周。
（3）打底焊 在6点位置后5～10mm处坡口面上引弧后以稍长的电弧加热该处1～2s，待引弧处坡口两侧金属有熔化的迹象时，迅速压低电弧至坡口根部间隙，形成焊道并出现熔孔，压低电弧，焊条稍稍摆动并向上顶送，以短弧锯齿形运条方式向上焊接，横向摆动到坡口两侧时稍作停留，以保证焊缝与母材根部熔合良好。
焊接仰焊及仰焊爬坡位置时，易产生内凹、未焊透、夹渣等缺陷，焊接时应尽量压低电弧，以最短的电弧向上顶送，电弧应透过钢管内壁约1／2，熔化坡口根部两侧形成熔孔。
焊条摆动幅度要小，向上运条速度要小且均匀，并随着钢管位置的不同随时调整焊条角度，以防止熔池熔化金属下坠而在焊缝背部形成内凹或正面出现焊瘤。
焊条角度如图1—39所示。
更换焊条进行中间接头时，可采用热接法或冷接法。
采用热接法时，换焊条要迅速，在接头处前10mm处引弧后，快速拉至接头处开始焊接；采用冷接法时，要清理干净接头区异物（必要时可打磨），然后按热接法焊接。
焊接立焊及立焊爬坡位置时，焊接手法与仰焊位基本相同，但此时钢管温度较高，加上焊接熔滴受电弧吹力、重力影响，容易出现焊瘤等缺陷。
因此，在保持短弧的同时运条速度要快一些。
焊接平焊位置时，注意收弧点应过。
点位置10mm左右。
当在焊接过程中经过正式定位焊缝时，只需将电弧稍向坡口内侧压送，以较快的速度焊过定位焊焊点，过渡到前方，稍作停留，仍用原先手法正常焊接即可。
后半周开始焊接前，应先将前焊道始、末焊处清理干净，必要时用砂轮将其打磨成缓坡状。
在前半周约10mm处开始引弧预热，将电弧拉至缓坡状末端向上顶送，待电弧击穿坡口根部，熔透并形成熔孔时开始正常运条焊接，手法与前半周相同。
整周焊道焊完要形成封闭焊道时，接近前半周焊道缓坡状末端时，要将电弧往坡口压送并稍作停留，然后继续向前焊过10mm左右，填满弧坑即可。
（4）填充焊 开始填充层焊接之前，应将打底层焊道的熔渣、飞溅物清理干净，特别是焊道与坡口面之间的接合处，必要时可用打磨机打磨焊道高出部分。

编辑推荐

第一图书网, tushu007.com

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