第一图书网, tushu007.com

<<电焊工操作技术要领图解>>

图书基本信息

书名：<<电焊工操作技术要领图解>>

13位ISBN编号：9787533137168

10位ISBN编号：7533137167

出版时间：2004-1

出版时间：山东科学技术出版社

作者：胡玉文

页数：210

字数：150000

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

本书重点介绍了当前工农业生产中广泛应用的焊条电弧焊技术，主要内容包括焊接工艺基础知识、焊接操作原理、焊接缺陷等相关知识，以及操作训练题和自测评分表，扼要介绍了未来推广普及的手工气体保护焊焊接操作要领、手工气割的基本操作方法和步骤。
本书图文并茂，形象逼真，通俗易懂，言简意赅，在众多焊接书籍中独具特色。
它将成为广大焊接技术爱好者的良师益友，也可作为各类焊接培训机构的参考书和教学用书。

<<电焊工操作技术要领图解>>

书籍目录

第一章 焊接基础 第一节 焊接工艺知识 第二节 常用设备及工具第二章 焊条电弧焊操作技术 第一节 引弧及运条方法 第二节 焊道的连接和收尾 第三节 平敷焊 第四节 平对接焊 第五节 平角焊 第六节 立对接焊 第七节 立角焊 第八节 横对接焊 第九节 仰焊 第十节 水平固定管焊 第十一了 垂直固定管焊第三章 常见焊接缺陷及防止方法第四章 气体保护焊及气割技术简介 第一节 气体保护焊简介 第二节 手工气割第五章 电弧焊安全技术与劳动保护 第一节 电孤焊安全技术 第二节 焊接劳动卫生与防护

章节摘录

第五章　电弧焊安全技术与劳动保护　　第一节　电弧焊安全技术　　焊工焊接操作时经常要与易燃易爆的介质（如气体或液体）接触，会与焊接过程中产生的一些有害气体和烟尘以及弧光辐射、热源高温等直接接触，与压力容器、压力管道接触，还会与弧焊电源等用电设备相接触。
焊工应遵守安全操作规程，并进行有效的劳动保护。
1.发生触电的原因：实践证明，通过人体的电流超过0.05A时，就会有生命危险。
如当0.IA的电流通过人体时，仅要1s就会发生触电死亡事故。
在人体出汗、潮湿的情况下，其电阻值可由50 000[2骤降至80012，根据欧姆定律，40V的电压形成的电流足以对人体造成伤害。
我国一般焊接设备所用的电源电压为220V或380V，弧焊电源的空载电压一般也在60V以上。
因此焊工操作时首先应该注意防止触电。
2.焊接触电的防护措施：电焊工在操作时应按照以下安全用电规程操作：　　（1）焊接工作前，应先检查弧焊电源设备和工具是否安全，如弧焊电源外壳是否接地、各接线点接触是否良好、焊接电缆的绝缘有无损坏等。
（2）改变弧焊电源接头、更换焊件需要改接二次回路、转移工作地点、更换保险丝等时，必须切断电源后进行。
（3）焊工工作时，必须穿戴防护工作服、绝缘鞋和绝缘手套。
绝缘鞋、手套须保持干燥、绝缘可靠。
（4）焊钳应有可靠的绝缘，中断工作时，焊钳要放在安全的地方，防止焊钳与焊件短路而烧坏弧焊电源。
（5）在金属容器内或狭小工作场地实施焊接时，须采取专门的防护措施，保证焊工身体与带电体绝缘，要有良好的通风和照明。
（6）在光线较暗的环境工作时，须用手提工作照明灯，一般环境下照明灯电压不超过36V；在潮湿、金属容器等危险环境工作时，照明灯电压不超过12V。
（7）焊接设备的安装、检查和修理必须由电工完成。
设备在使用中发生故障，应立即切断电源，通知维修部门修理，焊工不得自行修理。

编辑推荐

青工学技术的良师益友，图文并茂，通俗易懂，直观明了，切合应用。

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