

<<焊工操作技巧与禁忌>>

图书基本信息

书名：<<焊工操作技巧与禁忌>>

13位ISBN编号：9787111240990

10位ISBN编号：7111240995

出版时间：2008-7

出版时间：机械工业出版社

作者：石学军等著

页数：414

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>

<<焊工操作技巧与禁忌>>

内容概要

《焊工操作技巧与禁忌》从焊接操作技巧与禁忌的角度来阐述焊接实践知识，力求做到实用化，系统化，使焊接操作人员在技术工作和生产中吸取经验的教训，以提高其理论水平和技能水平，书汇总还从焊接基础知识，金属材料的焊接技巧与禁忌，焊条，电弧焊，氩弧焊，熔化极气体保护焊，气焊和气割，焊接结构以及焊工安全的操作技巧与禁忌等方面，对其焊接过程中的操作技巧与禁忌进行了详细介绍。

<<焊工操作技巧与禁忌>>

书籍目录

丛书序前言一、焊接基础知识1.金属晶体结构的基础知识2.焊接电弧的基础知识3.焊接冶金的基础知识4.焊接材料的基础知识二、金属材料焊接技巧与禁忌1.碳钢的焊接技巧与禁忌2.耐热钢的焊接技巧与禁忌3.不锈钢的焊接技巧与禁忌4.铸铁的焊接技巧与禁忌5.铝及铝合金的焊接技巧与禁忌6.铜及铜合金的焊接技巧与禁忌7.钛及钛合金的焊接技巧与禁忌8.镍及镍基耐蚀合金的焊接技巧与禁忌9.异种钢的焊接技巧与禁忌三、焊条电弧焊的操作技巧与禁忌1.焊条电弧焊弧焊设备的使用技巧与禁忌2.焊接材料的选用技巧与禁忌3.焊条的保存技巧与禁忌4.焊条的烘干技巧与禁忌5.电焊弧光防护及护目玻璃镜片的使用技巧与禁忌6.焊件组对的操作技巧与禁忌7.焊条运条的操作技巧与禁忌8.板材单面焊双面成形的操作技巧与禁忌9.小径管对接单面焊双面成形的操作技巧与禁忌10.管板的焊接操作技巧与禁忌11.焊条电弧焊电弧偏吹的防止技巧四、氩弧焊的操作技巧与禁忌 1.氩弧焊分类及其弧焊设备的使用技巧与禁忌2.喷嘴的选用技巧与禁忌3.手工钨极氩弧焊钨极的使用技巧与禁忌4.手工钨极氩弧焊焊丝的选用技巧与禁忌5.手工钨极氩弧焊的操作技巧与禁忌6.薄板手工钨极氩弧焊的操作技巧与禁忌7.小径管对接手工钨极氩弧焊的操作技巧与禁忌8.大径管对接手工钨极氩弧焊打底的操作技巧与禁忌9.骑座式管板手工钨极氩弧焊的操作技巧与禁忌五、熔化极气体保护焊的操作技巧与禁忌1.CO₂气体保护焊设备的选用技巧与禁忌2.保护气体的选用技巧与禁忌3.熔滴过渡形式的选择技巧与禁忌4.CO₂气体保护焊的引弧、焊接和收弧技巧与禁忌5.薄板对接CO₂气体保护焊的操作技巧与禁忌6.中厚板对接CO₂气体保护焊的操作技巧与禁忌六、气焊、气割的操作技巧与禁忌1.气焊焊炬与气割炬的使用技巧2.气焊、气割火焰性质的选择技巧与禁忌3.板材气焊的操作技巧与禁忌4.管材气焊的操作技巧与禁忌5.铸铁气焊的操作技巧与禁忌6.纯铜气焊的操作技巧与禁忌.....七、焊接结构以及其他焊接的技巧与禁忌八、焊工安全方面的禁忌参考文献

<<焊工操作技巧与禁忌>>

章节摘录

二、金属材料的焊接技巧与禁忌 1.碳钢的焊接技巧与禁忌 (1) 概述碳钢按其含碳量的多少可分为低碳钢、中碳钢和高碳钢。碳钢的焊接性随着含碳量增加而恶化,因为含碳量较高的钢种快速冷却容易淬硬,在应力作用下容易产生裂纹。

碳钢的应用极广,特别是低碳钢,由于其焊接性好,几乎可用于制造各种工程结构,如桥梁、船舶、锅炉、压力容器等,板厚可由几毫米到几百毫米均可用来焊接,几乎各种熔焊方法和压焊方法(如中频感应焊接、摩擦焊)都适用。

碳钢若采用药皮焊条电弧焊进行焊接时,对一般构件可用酸性焊条,重要部件则采用碱性焊条。

(2) 低碳钢的焊接技巧 低碳钢的含碳量低,锰、硅含量又少,所以,通常情况下不会因焊接而引起严重硬化组织或出现淬火组织。

这种钢材具有优良的塑性和冲击韧度,其焊接接头的塑性和冲击韧度也很良好,焊接时,一般不需进行预热、层间温度和后热,焊后也不必采用热处理改善组织,可以说,整个焊接过程中毋需特殊的工艺措施,就可得到质量满意的焊接接头。

故低碳钢的焊接性优良。

但在少数情况下,低碳钢的焊接性也会不好,甚至焊接时会出现问题。

1) 焊接材料的选用技巧 焊条。

低碳钢焊接时大多使用E43 × ×系列的焊条,因为低碳钢的结构通常使用GB / T 700-1998的Q235牌号钢材制造,这类钢材的抗拉强度平均值为417.5MPa,而E43 × ×系列焊条熔敷金属的抗拉强度不小于420MPa,在力学性能上正好与之匹配。

.....

<<焊工操作技巧与禁忌>>

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>