

图书基本信息

书名：<<埋弧自动焊工艺分析及操作案例>>

13位ISBN编号：9787122047052

10位ISBN编号：7122047059

出版时间：2009-5

出版时间：化学工业出版社

作者：姜泽东 编

页数：205

字数：137000

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

本书在介绍埋弧自动焊焊接方法的原理、焊接设备、焊接材料、操作技术及焊接工艺等知识的基础上，通过操作案例的形式较为全面地阐述了碳素钢、低合金钢、不锈钢、铜合金及异种金属的埋弧自动焊焊接工艺，同时也对埋弧堆焊焊接工艺、窄间隙埋弧自动焊焊接工艺、埋弧横焊焊接工艺和多丝埋弧自动焊焊接工艺的知识作了介绍。

本书的主要读者对象是从事焊接专业的初、中级焊接工人，亦可供焊接技术人员、管理人员、工程监理人员以及焊接专业院校师生和科研人员参考。

<<埋弧自动焊工艺分析及操作 >

书籍目录

第1章 埋弧自动焊基础知识 1.1 埋弧自动焊原理及应用 1.1.1 埋弧自动焊工作原理 1.1.2 埋弧自动焊的特点 1.1.3 埋弧自动焊的应用 1.2 埋弧自动焊焊接设备 1.2.1 埋弧自动焊电源的种类及基本特性 1.2.2 埋弧自动焊设备的组成 1.2.3 典型埋弧自动焊焊机简介 1.2.4 埋弧自动焊焊机的选用 1.2.5 埋弧自动焊焊接设备的使用和维护 1.3 埋弧自动焊控制系统 1.3.1 埋弧自动焊电弧的自动调节原理 1.3.2 埋弧自动焊送丝系统控制电路 1.4 埋弧自动焊焊接参数 1.5 埋弧自动焊时的冶金反应 1.6 埋弧自动焊焊接材料 1.6.1 埋弧自动焊焊剂 1.6.2 埋弧自动焊焊丝 1.6.3 埋弧自动焊焊剂与焊丝的选配 1.7 埋弧自动焊焊接技术 1.7.1 埋弧自动焊工艺过程 1.7.2 埋弧自动焊操作技术第2章 操作案例及工艺分析 2.1 碳钢的埋弧自动焊工艺 2.1.1 碳钢的基本特性 2.1.2 普通结构钢的基本特性 2.1.3 碳钢的焊接性及埋弧自动焊特点 2.1.4 碳钢埋弧自动焊典型工艺规程 2.2 低合金钢的埋弧自动焊工艺 2.2.1 低合金钢的焊接性 2.2.2 低合金钢焊接工艺分析 2.2.3 常用低合金钢埋弧自动焊典型工艺规程 2.3 不锈钢的埋弧自动焊工艺 2.3.1 概述 2.3.2 铁素体不锈钢的焊接性及埋弧自动焊特点 2.3.3 奥氏体不锈钢的焊接性及埋弧自动焊特点 2.4 铜及铜合金的埋弧自动焊工艺附录参考文献

章节摘录

第1章 埋弧自动焊基础知识 1.1 埋弧自动焊原理及应用 1.1.2 埋弧自动焊的特点

(1) 埋弧自动焊的优点 焊接生产率高 其效率是焊条电弧焊的4~5倍。

电流大 在焊丝与焊条直径相同的情况下,埋弧自动焊使用的电流比焊条电弧焊大3~5倍,因此,热效率高、熔深大。

焊接质量易保证 熔池及焊缝金属保护良好;焊缝成形美观。

便于生产机械化埋弧自动焊的参数易于实现自动调节,并将保持恒定,为实现机械化生产提供了便利条件。

劳动条件好 没有强烈的弧光辐射,劳动强度明显优于焊条电弧焊。

(2) 埋弧自动焊的缺点 可见度差 焊接区电弧和接头相对位置难以直接观察,易产生焊缝焊偏的现象,所以一般应配有电弧导向焊缝自动跟踪装置。

焊接位置受到限制 由于采用粒状焊剂,某些位置如立焊、仰焊难以实现埋弧自动焊。

不适于薄件焊接 当埋弧自动焊电流低于100A时,电弧稳定性下降,在焊薄件时质量难以保证。

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>