

<<焊接与切割操作技术>>

图书基本信息

书名：<<焊接与切割操作技术>>

13位ISBN编号：9787122047748

10位ISBN编号：7122047741

出版时间：2009-4

出版时间：化学工业出版社

作者：李亚江 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>

<<焊接与切割操作技术>>

内容概要

操作技术在焊接生产中是一个很重要的方面，没有众多熟练掌握各种技术要领的操作者，许多焊接与切割工作是无法完成的。

《焊接与切割操作技术（第2版）》对象是焊接与切割操作者，从实用性角度对焊接与切割操作要点作了简明的阐述，力求突出实用性等特色。

书中未涉及系统的理论阐述，注重实践和焊接操作技术的介绍。

能帮助读者发展其焊接与切割技能，掌握一般焊接与切割操作技术的方法和技巧。

《焊接与切割操作技术（第2版）》主要供与焊接技术相关的操作人员、工程技术人员、培训和管理人员使用，特别是中、高级技术工人，也可供高等院校、技工学校和科研单位的有关教学和科研人员参考。

<<焊接与切割操作技术>>

书籍目录

第1章 概述 1.1 焊接方法及适用性 1.1.1 焊接过程的基本特点 1.1.2 焊接结构生产的一般步骤 1.1.3 常用的焊接方法 1.2 焊接材料及选用 1.2.1 焊条的特点及选用 1.2.2 焊丝的特点及选用 1.2.3 焊剂的特性与选用 第2章 焊条电弧焊操作技术 2.1 焊条电弧焊的特点及分类 2.1.1 焊条电弧焊的特点 2.1.2 焊条电弧焊的分类 2.2 焊条电弧焊设备与辅助工具 2.2.1 对焊条电弧焊电源的要求 2.2.2 焊条电弧焊机的型号及技术特征 2.2.3 常用的焊条电弧焊机及辅助工具 2.2.4 焊条电弧焊机的选用与维护 2.3 焊条电弧焊工艺 2.3.1 坡口形式与焊接位置 2.3.2 焊接工艺参数 2.3.3 焊接的基本步骤 2.4 焊条电弧焊操作技术要点 2.4.1 焊条电弧焊的基本操作 2.4.2 各种焊接位置的操作技术 2.4.3 焊条电弧焊操作实例 第3章 气焊与气割操作技术 3.1 气焊与气割的特点及装置 3.1.1 气焊的火焰性质及特点 3.1.2 气割的原理及特点 3.1.3 气焊(气割)装置的组成 3.1.4 气焊焊丝与熔剂 3.2 气焊操作技术要点 3.2.1 气焊基本操作 3.2.2 不同位置接头的气焊操作 3.2.3 管子、管板气焊的操作要点 3.3 气割操作技术要点 3.3.1 气割的工艺参数及影响因素 3.3.2 气割操作的工艺要点 3.3.3 气割缺陷及防止措施 3.4 碳弧气刨及操作 3.4.1 碳弧气刨的特点及适用范围 3.4.2 碳弧气刨装置及操作要点 3.4.3 碳弧气刨的应用 3.5 气焊与气割操作的实例 3.5.1 铝制储罐的气焊 3.5.2 铸铁齿轮的气焊焊补 3.5.3 异径三通钢管的气焊 3.5.4 焊接坡口的气割 3.5.5 钢板的气割 3.5.6 圆钢和钢管的气割 3.5.7 拐角和圆弧的气割 第4章 CO₂气体保护焊操作技术 第5章 惰性气体保护焊工艺与操作 第6章 等离子弧焊接与切割 第7章 堆焊操作技术 第8章 焊接缺陷及检验 第9章 焊接安全与防护 参考文献

<<焊接与切割操作技术>>

章节摘录

第1章 概述 焊接是一种应用广泛的永久性连接的方法，广泛用于机械制造、造船、建筑、石油化工、电力、桥梁、锅炉及压力容器制造等各工业领域。

在生产中有时以焊接取代铆、锻、铸等加工方法，制造比较复杂的金属结构，不但可以节省工时，提高产品质量，还可以大量地节约材料。

随着科学技术的发展，焊接工艺的应用范围不断扩大，受到各行各业的极大关注，对国民经济建设有重要的影响。

1.1 焊接方法及适用性 传统的金属连接主要采用铆接工艺。

自19世纪以来，由于焊接技术的成功应用及迅速发展，逐步取代了铆接。

焊接技术具有节省金属材料、减轻结构重量、简化加工与装配工序、接头密封性好、能承受较大载荷、容易实现自动化和生产效率高等一系列特点，在工业生产中占有重要的地位。

1.1.1 焊接过程的基本特点 焊接是通过加热或加压（或者两者并用），采用或不用填充材料，使焊接接头处达到原子结合的一种加工方法。

为了达到焊接的目的，大多数焊接方法都需要借助加热或加压，或同时实施加热和加压，以实现原子结合。

对实现焊接过程的能源要求是：能量密度大、加热速度快，以减小热影响区，避免接头过热。

· · · · · ·

<<焊接与切割操作技术>>

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>