

<<焊工技能速学与提高系列>>

图书基本信息

书名：<<焊工技能速学与提高系列>>

13位ISBN编号：9787122156747

10位ISBN编号：7122156745

出版时间：2013-1

出版时间：化学工业出版社

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>

书籍目录

第1章 埋弧焊的安全文明生产及安装维护 11.1埋弧焊安全文明生产 11.1.1安全文明生产 11.1.2埋弧焊工安全技术要点 21.2埋弧自动焊机的安装 21.2.1电网容量的校核 21.2.2焊接电缆的选择 31.2.3焊机容量的选择 41.2.4埋弧焊机的安装接线 71.2.5埋弧焊机开机前的检验项目 81.3埋弧焊机的维护 91.3.1埋弧焊机的日常维护 91.3.2埋弧自动焊机常见故障及排除方法 10第2章 焊接结构识图与焊接符号的标注 122.1识图基本知识 122.2几何作图 162.2.1线的划法 162.2.2角及角的等分 182.2.3圆弧划法、等分及连接 202.2.4多边形的划法 242.2.5椭圆的近似作法 262.3焊接符号及标注方法 282.3.1焊缝符号的标注及应用 282.3.2焊缝符号在图样上的标注位置 302.4冷作焊接结构及图样 352.4.1冷作件装配基础知识 352.4.2冷作结构图样的识读 37第3章 埋弧自动焊机 403.1埋弧焊机的组成及功能 403.1.1焊接小车(机头) 413.1.2焊接电源 413.1.3送丝机构 423.1.4焊剂输送与回收装置 433.1.5控制盘 433.1.6机头搭载机构 433.2埋弧焊工艺对焊机的基本要求 433.2.1控制功能要求 443.2.2等速送丝系统的电弧调节要求 443.2.3变速送丝系统的电弧调节要求 463.3埋弧焊机的分类及主要技术数据 473.3.1埋弧焊机的分类 473.3.2国产埋弧自动焊机主要技术数据 483.4MZ-1000型埋弧焊机 503.4.1MZ-1000型埋弧焊机的性能 503.4.2MZ-1000型焊机的机械结构 51第4章 埋弧自动焊的基本操作 554.1焊接准备 554.1.1焊接所用物品 554.1.2焊前检查及清理 564.1.3装配定位焊、引弧板与引出板 574.2空车基本操作练习 594.2.1初学操作 594.2.2平板埋弧自动焊操作技术 614.2.3平对接直缝的埋弧自动焊 634.3埋弧焊接的注意事项 694.3.1操作质量要求 694.3.2注意防火、防毒 72第5章 埋弧焊的焊接过程及工艺参数 735.1埋弧焊的焊接过程 735.1.1焊接操作过程 735.1.2焊缝的形成 745.2埋弧焊工艺参数 745.2.1焊接接头及坡口 755.2.2焊接电流与电弧电压 865.2.3其他重要工艺参数 865.2.4焊接工艺参数对焊接质量的影响 885.2.5焊接工艺参数的选择方法 89第6章 埋弧自动焊用焊接材料 926.1埋弧焊的焊接材料简介 926.1.1埋弧焊焊丝 926.1.2埋弧焊焊剂 936.2国产焊丝、焊剂牌号的编制方法 956.2.1焊丝牌号的编制 956.2.2焊剂牌号的编制 966.3埋弧焊用碳钢、低合金钢焊丝和焊剂 996.3.1碳钢焊丝和焊剂标准 996.3.2低合金钢焊丝和焊剂标准 1006.3.3不锈钢用焊丝和焊剂 1076.4埋弧焊常用焊接材料的选择 1116.4.1焊接材料的选用原则 1116.4.2碳素结构钢及热轧状态的低合金结构钢的焊材选择 1126.4.3正火状态供货的低合金钢焊材选择 1136.4.4低温钢埋弧自动焊的焊材选择 1146.4.5低合金耐热钢埋弧焊的焊接材料选择 1176.4.6低碳调质钢埋弧焊的焊材选择 1176.4.7耐热钢、低温钢及耐候钢的焊材料选择 117第7章 埋弧焊自动焊技术的提高 1197.1碳素结构钢的埋弧自动焊 1197.1.1碳素结构钢简介 1197.1.2碳素结构钢的焊接性 1227.1.3碳素结构钢焊丝与焊剂的选择 1267.1.4碳素结构钢埋弧焊工艺 1267.2低合金结构钢的埋弧焊 1297.2.1低合金结构钢简介 1297.2.2低合金高强钢的焊接性 1307.2.3低合金高强钢的焊接工艺 1347.3低温钢的埋弧焊 1377.3.1低温钢的性能特点 1377.3.2低温钢的埋弧焊接特点 1397.3.3低温钢的埋弧焊接工艺 1407.4低合金耐热钢的埋弧自动焊 1437.4.1低合金耐热钢简介 1437.4.2低合金耐热钢的焊接特点 1437.4.3低合金耐热钢的焊接工艺 1467.4.42.25Cr-1Mo钢埋弧自动焊工艺 1477.5不锈钢的埋弧自动焊技术 1497.5.1不锈钢简述 1497.5.2不锈钢的焊接特点 1507.5.3焊接工艺参数选择 1517.5.4不锈钢的埋弧自动焊工艺 1527.6异种钢的埋弧自动焊 1547.6.1焊接材料的选择 1547.6.2焊接坡口 1557.6.3工艺参数 1557.6.4操作要点 156第8章 焊接质量检验 1578.1无损检测 1588.1.1射线检测 1598.1.2超声检测 1608.1.3磁粉检测 1628.1.4渗透检测 1638.1.5涡流检测 1648.1.6声发射检测 1658.2力学性能试验 1668.2.1焊接接头的拉伸性能试验(GB-2651) 1668.2.2焊缝及熔敷金属拉伸试验(GB-2652) 1668.2.3焊接接头的弯曲试验(GB-2653) 1668.2.4焊接接头冲击试验(GB-2650) 1748.2.5焊接接头硬度试验(GB-2654) 1768.3焊接接头耐晶间腐蚀试验 1778.3.1不锈钢10%(体积分数)草酸浸蚀试验方法 1788.3.2硫酸-硫酸铜腐蚀试验方法 1788.3.3硫酸-硫酸铁腐蚀试验方法 1808.3.465%硝酸腐蚀试验方法 1808.3.5硝酸-氢氟酸腐蚀试验方法 1818.4致密性试验 1818.4.1水压试验 1828.4.2气压试验 182参考文献 184

<<焊工技能速学与提高系列>>

编辑推荐

孙国君主编的《埋弧自动焊速学与提高》详细讲解了焊接入门基本知识和初级的操作技能，以达到初级焊工上岗的基本要求。

全书内容注重实用性，语言通俗易懂，结构安排上从焊接识图的基本知识讲起，由浅入深，并且集各种焊接方法的基本操作手法和工程施焊技术于一体，便于焊工对基础操作技能的掌握。

本书还通过深入介绍各种实用焊接操作的技能，使焊工通过进一步学习，掌握难焊位置以及难焊金属的焊接操作技巧，以利于有一定焊接操作基础的读者，更全面地提高焊接技术水平。

<<焊工技能速学与提高系列>>

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>