

<<油气输送管制造技术>>

图书基本信息

书名：<<油气输送管制造技术>>

13位ISBN编号：9787502180690

10位ISBN编号：7502180699

出版时间：2011-6

出版时间：石油工业出版社

作者：《油气输送管制造技术》编委会 编

页数：119

字数：140000

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>

<<油气输送管制造技术>>

内容概要

《油气输送管制造技术》介绍了石油天然气输送管的分类和用途、输送管的研制发展概况以及输送管的技术要求。

重点介绍了输送管生产工艺与装备、输送管生产技术与装备、输送管检测控制技术与装备、输送管涂敷技术与装备等方面内容。

最后在附录中还介绍了油气输送管标准的定义、发展历程，常用标准及主要内容，以及输送管生产常用术语。

《油气输送管制造技术》可作为焊管行业生产操作者自学或培训的教材，亦可供从事焊管行业的技术人员、管理人员和营销人员参考。

<<油气输送管制造技术>>

书籍目录

第一章 油气输送管概述

- 第一节 管线钢的发展
- 第二节 钢管的分类和用途
- 第三节 原油成品油输送管
- 第四节 天然气输送管

第二章 焊管生产工艺及装备

- 第一节 HFW高频焊管生产工艺及装备
- 第二节 螺旋埋弧焊管生产工艺及装备
- 第三节 直缝埋弧焊管生产工艺及装备

第三章 焊接技术与装备

- 第一节 高频焊
- 第二节 埋弧焊
- 第三节 熔化极气保护电弧焊
- 第四节 钨极氩弧焊
- 第五节 等离子弧焊

第四章 检测、控制技术与装备

- 第一节 检测技术与装备
- 第二节 控制技术与装备

第五章 涂覆技术与装备

- 第一节 外涂覆技术与装备
- 第二节 内涂覆技术与装备

附录1 油气输送钢管标准

附录2 焊管生产常用术语

<<油气输送管制造技术>>

章节摘录

版权页：插图：导电嘴的作用是给连续送进的焊丝传导焊接电流，导电嘴滑块过紧会使焊丝在输送过程中产生颤动，过松则夹不住焊丝，使导电嘴滑块失去给焊丝导向的作用并且造成导电不良，都可能会造成焊缝咬边的产生。

(2) 焊点位置不合理产生连续咬边。

由于螺旋埋弧焊管生产过程中焊接环境比较特殊，焊点位置的选择对焊缝质量的影响很大。

在实际操作中，一般把钢管的6点钟位置作为基准点，在下坡焊环境下，焊点偏移量过大或过小，焊丝伸长不适或前倾角不适，不仅会使焊缝成形恶化，更主要的是有可能会产生连续咬边。

因此，防止咬边应采取以下预防措施：(1) 选用性能优良的焊机。

在焊机选型时应该选用特性稳定的焊机，要求电流、电压调整特性要好，抗干扰，耐受环境能力强，适用于连续生产作业；焊机操作箱内各元器件参数、性能稳定，耐用，焊机的主机与操作箱配套性要好。

(2) 保证送丝设备的正常运行。

经常观察送丝有没有打滑现象，如果送丝有打滑现象的发生则应该更换送丝轮；或用手触摸减速机部位感觉其震动和温度，如果震动较大或温度过高则应该更换减速机或送丝电机。

焊丝在送丝弯管中所受到的阻力即使一般情况下也是比较大的，因此焊丝对它的磨损也最大，在处理好送丝电机等前提T仍然没有效果的话，应该将弯管取出更换，最好是做到定期更换，新换的弯管必须使直管和圆弧部分平滑过渡，尽量减少送丝阻力。

(3) 定期检查、更换导电嘴。

导电嘴和送丝弯管一样也必须做到定期更换，导电嘴滑块上的焊丝导槽要基本和焊丝直径一样大，同时滑块螺丝必须上紧，使滑块焊丝导槽内表面紧贴焊丝外表面以保持其导电性能，滑块要定期检查，发现焊丝导槽磨损严重时必须及时更换。

(4) 合理控制焊点位置、焊丝倾角及焊丝伸长量。

从保证熔深和降低焊缝余高的角度出发，螺旋焊管一般采用偏前移15-20mm的焊点位置施焊，偏移量过大会使焊道表面粗糙，产生咬边。

焊丝的伸长量以20~25mm为佳，过大的伸长量会导致施焊过程中焊丝产生摆动，从而产生连续咬边。

<<油气输送管制造技术>>

编辑推荐

《油气输送管制造技术》共分六章，在对输送管进行概述的基础上，介绍了焊管生产工艺及装备，焊接技术与装备，焊管检测、控制技术与装备，钢管涂敷技术与装备等方面内容。

《油气输送管制造技术》对从事焊管制造的广大工人和技术人员有一定的参考价值。

<<油气输送管制造技术>>

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>