

## <<管焊钳基本操作>>

### 图书基本信息

书名：<<管焊钳基本操作>>

13位ISBN编号：9787502185909

10位ISBN编号：7502185909

出版时间：2011-10

出版时间：石油工业出版社

作者：左志宏，常福寿 主编

页数：213

字数：313000

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>

## <<管焊钳基本操作>>

### 内容概要

本书讲述了钳工、管工和焊工的基本操作知识，着重体现技能方面的指导和在生产实际中的应用。

本书适合相关工种技术人员使用、参考，也可作为油田操作层员工的培训教材。

## <<管焊钳基本操作>>

### 书籍目录

#### 第一章 钳工基本操作

##### 第一节 安全教育

##### 第二节 钳工常用设备及工具

##### 第三节 划线

##### 第四节 量具测量方法

##### 第五节 金属锉削

##### 第六节 金属锯割

##### 第七节 金属錾削

##### 第八节 钻孔

##### 第九节 攻丝与套丝

##### 第十节 錾口铂头的制作

#### 第二章 管工基本操作

##### 第一节 安全教育

##### 第二节 管工常用量具及工具

##### 第三节 常用管材与管件

##### 第四节 管子的调直与煨弯

##### 第五节 管子的切割

##### 第六节 管子套丝

##### 第七节 管路连接

#### 第三章 焊工基本操作

##### 第一节 安全教育

##### 第二节 常用电焊机及辅助设备

##### 第三节 焊条

##### 第四节 焊接过程

##### 第五节 手工钨极氩弧焊

##### 第六节 CO<sub>2</sub>气体保护焊

##### 第七节 油田常用焊接技术介绍

## &lt;&lt;管焊钳基本操作&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：1) 产生电弧磁偏吹的原因分析手工钨极氩弧焊常用的有直流正接、直流反接和交流焊三种，其中直流正接以熔深大、易焊透、熔敷效率高而广泛应用于施工现场。

该工程某井采气管线就是采用这一工艺进行打底焊的。

焊接时，在工件与钨极之间形成高温的离子流以熔化焊丝形成焊缝金属。

但是，由于电磁感应、管材、施工现场情况等多种因素的综合叠加作用，引起焊缝区域磁场对焊接电弧的不对称作用，引起电弧偏斜，干扰了焊丝熔滴正常地向焊缝柔和过渡，难以形成良好的打底焊缝。

这一现象被称为电弧偏吹，由于其归根结底是由磁场引起的，又称磁偏吹。

其原因大致可以归为以下几类：（1）焊接电流在由焊接电源通过钨极、管道形成闭合回路时，在钨极与焊缝间的离子流，以及焊接电缆与一侧组焊管道由于电磁感应，同时在焊缝空间形成两种方向的感应磁场，两种磁场发生叠加，导致与焊接电缆连接一侧的管道处磁力线密集，磁场强度大，另一侧管道处的磁力线稀疏，磁场强度小。

一般情况下，这一干扰在可控范围内，但在其他因素的共同作用下，就会引起电弧偏吹。

## <<管焊钳基本操作>>

### 编辑推荐

《管焊钳基本操作》是由石油工业出版社出版的。

<<管焊钳基本操作>>

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>