

<<袖珍气焊工技术手册>>

图书基本信息

书名：<<袖珍气焊工技术手册>>

13位ISBN编号：9787508257167

10位ISBN编号：7508257162

出版时间：2009-6

出版时间：金盾出版社

作者：高中民 主编

页数：384

字数：250000

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>

<<袖珍气焊工技术手册>>

前言

气焊是利用气体火焰作为热源的焊接方法。

气割是利用气体火焰将工件切割处预热到一定温度，喷出高速切割氧流，使其燃烧并放出热量实现切割的方法，气割也是气焊的孪生工艺方法。

气体火焰还可用于喷焊、喷涂、补焊、堆焊、钎焊、火焰矫正变形及对工件表面火焰加工和局部热处理等工艺。

气焊、气割和气压焊在工业生产和建筑施工中得到普遍应用。

编写《袖珍气焊工技术手册》的目的是：为读者解决气焊、气割生产实际问题提供系统的技术资料，引导读者正确选择和使用气焊的焊接方法和焊接设备，掌握气焊、气割技术。

本手册的编写以简明实用、信息量大、便于携带、方便查找为宗旨，不仅内容丰富、实用，且配有各种插图和表格，力求通俗易懂、一目了然。

<<袖珍气焊工技术手册>>

内容概要

本书是一本简明、实用、便于携带的气焊、气割手册，重点介绍了气焊设备与工具、气焊的冶金原理、焊接材料、常用金属和异种金属的焊接方法、焊接应力和焊接变形、焊接缺陷和焊接质量检查以及气焊、气割安全知识等内容，并对工艺流程、操作要领作了简明扼要的介绍。书中除介绍常规的焊接方法之外，还介绍了较多新的、成熟的气焊、气割工艺，并收集了大量资料，读者一书在手，可以满足焊接作业的常规需要。

<<袖珍气焊工技术手册>>

书籍目录

1 气焊设备与工具 1.1 氧气瓶 1.2 乙炔瓶 1.3 液化石油气瓶 1.4 减压器 1.5 回火防止器 1.6 焊炬 1.7 胶管及气焊辅助工具 2 气焊的冶金原理 2.1 气焊的冶金过程 2.2 焊缝金属的结晶 2.3 焊接热影响区的组织和性能 2.4 焊接区内的气体对焊接质量的影响及防治措施 3 气焊用气体火焰和气焊材料 3.1 气焊用气体 3.2 气体火焰 3.3 气焊丝 3.4 气焊熔剂 4 气焊工艺 5 常用金属材料的气焊 6 异种金属的气焊 7 氧-乙炔焰堆焊 8 火焰钎焊 9 气压焊 10 氧-乙炔焰喷焊 11 气割 12 焊接应力和焊接变形的产生 13 气焊焊接缺陷和焊接检验 14 气焊工安全生产及劳动保护

章节摘录

插图：1 气焊设备与工具1.1 氧气瓶1.1.1 氧气瓶的构造氧气瓶是储存和运输氧气的一种高压容器。氧气瓶的形状和构造如图1-1所示。

氧气瓶由瓶体：瓶阀、瓶箍及瓶帽等组成。

氧气瓶外表面涂天蓝色漆，并用黑漆写上“氧”字。

1.1.2 氧气瓶阀的构造和故障排除方法氧气瓶阀是控制氧气瓶内氧气进、出的阀门。

使用时，如将手轮逆时针方向旋转，则可开启瓶阀，顺时针方向旋转则关闭瓶阀。

目前国产氧气瓶阀分为活瓣式和隔膜式两种。

隔膜气密性好，但因容易损坏，使用寿命短，所以目前主要采用活瓣式氧气瓶阀。

活瓣式氧气瓶阀的构造如图1-2所示。

氧气瓶阀由于长期使用，会发生漏气或阀杆空转等故障。

这些故障在装上减压器后，开启氧气阀门时才易发现。

瓶阀常见故障及排除方法如下：（1）压紧螺母周围漏气的排除方法：压紧螺母未压紧，用扳手拧紧；密封垫圈破裂，更换垫圈。

<<袖珍气焊工技术手册>>

编辑推荐

《袖珍气焊工技术手册》为金盾出版社出版。

<<袖珍气焊工技术手册>>

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>