

<<CO2气体保护半自动焊工艺基>>

图书基本信息

书名：<<CO2气体保护半自动焊工艺基础>>

13位ISBN编号：9787810731478

10位ISBN编号：7810731475

出版时间：2001-7

出版时间：吕文坤 哈尔滨工程大学出版社 (2001-07出版)

作者：吕文坤 编

页数：112

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>

<<CO₂气体保护半自动焊工艺基>>

前言

哈尔滨工程大学出版社自成立以来就参与了船舶类各种教材、船舶工人技术等级和造船工人技术理论教育教学计划与教学大纲的编写及出版工作，填补了我国没有船舶类职工培训教材的空白。

根据《船舶工业造船工人技术等级标准》的要求，先后组织编写并出版了船舶行业初、中、高级工的技术理论培训教材80余种，结束了我国船舶行业没有统编教材的历史，基本上满足了国内船舶行业各企业职工培训的要求，对推动职工培训工作，改变船厂职工队伍技术水平较低的状况，起到了显著的作用，成为各船舶企业培训的首选教材。

随着生产的发展、产品结构的调整及新工艺、新技术、新设备、新材料的应用，在早期的统编教材中有些技术标准、工艺方法及名词术语部分已过时，部分教材内容会略显陈旧。

因此，为了使这批教材能更好地发挥它在培训中的作用，我们对上述教材分期进行修改或重编，逐步出版一套与各船舶企业培训相适应的初、中、高级工技术理论教材。

本套统编教材邀请了中国船舶工业集团公司和中国船舶重工集团公司所属有关船厂富有经验的工程技术人员、科技工作者及从事职工教育的同志作为编者，并对编写提纲作了广泛认真的调查和论证，是在对当今造船企业中实际培训的需求的基础上编写的。

为了使教材在内容上具有一定的先进性。

<<CO₂气体保护半自动焊工艺基>>

内容概要

《CO₂气体保护半自动焊工艺基础》主要对CO₂气体保护半自动焊作了较全面、通俗和常识性地介绍。

主要内容有CO₂气体保护半自动焊焊接原理、特点及应用；其冶金原理、焊接材料及辅助材料；焊接设备、维护及故障排除；CO₂气体保护半自动焊工艺参数和各种金属材料的焊接技术、焊接质量及安全技术。

《CO₂气体保护半自动焊工艺基础》可作为焊接工人上岗及转岗的培训教材，也可作为从事焊接工程技术和管理人员推行CO₂气体保护高级焊的实用教材。

<<CO₂气体保护半自动焊工艺基>>

书籍目录

第1章 CO₂气体保护半自动焊原理、特点及应用1.1 概述1.2 CO₂气体保护焊原理1.3 CO₂气体保护焊的特点1.4 CO₂气体保护焊的应用范围第2章 CO₂气体保护焊的冶金原理2.1 氧化及还原反应2.2 电弧区的飞溅问题2.3 气孔及防止措施第3章 焊接材料和其它辅助材料3.1 CO₂气体3.2 焊丝3.3 辅助材料第4章 CO₂气体保护焊设备4.1 焊接电源4.2 送丝装置4.3 焊枪4.4 供气系统4.5 遥控器4.6 设备的维修及故障排除第5章 CO₂气体保护焊工艺参数5.1 熔滴的过渡形式及特点5.2 焊接工艺参数的合理选择第6章 焊接技术6.1 焊前准备6.2 焊接操作要领6.3 平焊6.4 立焊6.5 横焊6.6 仰焊6.7 无衬垫CO₂气体保护单面焊6.8 陶质衬垫CO₂气体保护单面焊第7章 若干金属材料的CO₂气体保护焊7.1 低碳钢和500MPa高强度低合金钢的焊接7.2 中、高碳低合金钢的CO₂气体保护焊7.3 奥氏体不锈钢CO₂气体保护焊7.4 灰口铸铁CO₂气体保护焊补7.5 CO₂气体保护堆焊第8章 CO₂气体保护焊中若干焊接质量问题8.1 焊接接头的外表成形和致密性8.2 焊缝表面的气沟8.3 焊缝中的夹渣8.4 焊缝中的裂纹第9章 CO₂气体保护焊安全技术

<<CO₂气体保护半自动焊工艺基>>

章节摘录

插图：1.坡口加工和装配精度坡口是保证焊接质量的重要因素之一，坡口加工包括二个要素，即坡口角度和钝边量（俗称留根）。

加工方法可以采用机械加工、气体火焰切割和等离子切割等。

加工后的坡口其形状和尺寸应符合图纸要求，装配时应确保其装配精度（装配间隙和偏差量）。

不同板厚的典型坡口形式及装配精度列于表6 - 1。

2.接头的清理装配后的拼接处接头的清理工作也很重要，应将坡口面、间隙中及坡口两侧各20mm以内的油污、铁锈、水及氧化皮等清理干净。

3.焊接设备的状态检查（1）电路检查开启电源开关，指示灯应亮，冷却风扇应转动。

手按焊枪开关，电压表指针应转动，再观察送丝装置上的送丝轮应转动。

最后检查电源的焊接电缆（包括接地电缆）是否可靠连接。

<<CO₂气体保护半自动焊工艺基>>

编辑推荐

《CO₂气体保护半自动焊工艺基础》由哈尔滨工程大学出版社出版。

<<CO2气体保护半自动焊工艺基>>

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>