第一图书网, tushu007.com

<<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

第一图书网, tushu007.com

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。

第一图书网, tushu007.com

<<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 C02气体保护焊
第七节 油田常用焊接技术介绍

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。

第一图书网, tushu007.com

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