第一图书网, tushu007.com

<<电焊工入门与技巧>>

图书基本信息

书名：<<电焊工入门与技巧>>

13位ISBN编号：9787508235202

10位ISBN编号：7508235207

出版时间：2011-5

出版时间：金盾出版社

作者：高忠民

页数：412

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

内容概要

《电焊工入门与技巧》是专门为在焊接生产第一线从事电焊作业的技术工人和走上这一岗位的初学者编写的技术读本和工具书。
本书结合焊接实践中经常出现的问题和作者多年的实践，详细地介绍了电焊的基础知识、基本操作技术、焊接规范、常用金属材料的焊接和大量的焊接工程实例，以及焊接应力和焊接变形、焊接缺陷和质量检查、焊条电弧焊安全技术等方面的内容。

书籍目录

第一章 焊条电弧焊
第一节 焊条电弧焊的特点及其特性
第二节 焊条电弧焊设备
第三节 电焊条
第二章 焊接接头和焊条电弧焊的焊接规范
第一节 焊接接头
第二节 焊条电弧焊焊接规范
第三章 常用金属材料的焊条电弧焊
第一节 钢的焊条电弧焊
第二节 铸铁的焊条电弧焊
第三节 常用有色金属的焊条电弧焊
第四章 焊条电弧焊的基本操作技术
第一节 引弧和收弧
第二节 运条
第三节 各种位置的焊接技术
第四节 单面焊双面成形技术
第五章 平焊的操作技术
第一节 E4303焊条平焊的封底焊接
第二节 碱性低氢焊条的平焊
第六章 立焊的操作技术
第一节 E5016焊条的立焊
第二节 E4303焊条的立焊
第三节 奥氏体不锈钢的立焊
第四节 立焊的封面焊接
第七章 横焊和仰焊
第一节 横焊焊接的头层焊接
第二节 横焊焊缝的二、三层填充焊接
第三节 横焊的封面焊接
第四节 仰焊的操作
第八章 焊接操作实例
第一节 管道焊接的钨极氩弧封底焊
第二节 E4316焊条的管道封面焊
第三节 管道的下行焊接
第四节 不具备氩弧焊条件的管道封底焊
第五节 小直径管道的封面焊接和较大直径管道的焊接
第六节 三通管的焊接
第七节 角焊缝焊接
第八节 管道的横焊
第九节 碱性低氢焊条角焊缝的仰焊
第十节 碳弧气刨的操作
第十一节 不锈钢管道仰焊部位的返修
第十二节 不锈钢平焊间隙较大时的焊接技巧
第十三节 复合钢板的焊接
第十四节 容器对接组装时的定位焊接
第十五节 薄板的焊接

第十六节 法兰加强圈板的焊接
第十七节 电弧切割
第九章 焊接应力和焊接变形
第十章 焊接缺陷和焊接检验
第十一章 焊条电弧焊安全技术
附录

章节摘录

版权页：插图：第一章 焊条电弧焊第一节 焊条电弧焊的特点及其特性一、焊条电弧焊的特点电弧焊是利用电弧的热量加热、熔化金属进行焊接的。
焊条电弧焊是用手工操纵焊条进行焊接的电弧焊方法。
GB／T3375-1994《焊接术语》把原来的“ 手工电弧焊 ”改称为焊条电弧焊。
焊条电弧焊有以下特点：（1）焊条电弧焊是以外部涂有涂料的焊条作为电极和填充金属，电弧在焊条的端部和被焊工件表面之间燃烧。
涂料在电弧热的作用下一方面可以产生气体保护电弧，另一方面可以产生熔渣覆盖在熔池表面，防止熔化金属与周围气体的相互作用。
熔渣更重要的作用是与熔化金属产生物理化学反应，添加合金元素，改善焊缝金属的性能。
（2）焊条电弧焊配用相应的焊条可适应于大多数工业用碳钢、不锈钢、铸铁、铜、铝、镍及其合金的焊接。
（3）焊条电弧焊具有工艺灵活、适应性强的特点。
适用于各种厚度、各种结构形状及位置的焊接。
可以应用于维修及装配中的短缝的焊接，特别是可以用于难以达到的部位的焊接。
（4）焊条电弧焊对焊接接头的装配要求较低。
由于焊接过程中用手工操作控制电弧长度、焊条角度、焊接速度等，因此对焊接接头的装配尺寸要求可相对降低。
同时还易于通过改变工艺操作来控制焊接变形和改善接头应力状况。
（5）焊条电弧焊设备简单、轻便，操作灵活，维修方便。
与气体保护焊、埋弧焊等电弧焊接方法比较，生产成本较低。

编辑推荐

《电焊工入门与技巧》是职业技能培训丛书之一。

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