

<<手把手教你焊接技巧>>

图书基本信息

书名：<<手把手教你焊接技巧>>

13位ISBN编号：9787122135506

10位ISBN编号：7122135500

出版时间：2012-9

出版时间：李荣峰 化学工业出版社 (2012-09出版)

作者：李荣峰 编

页数：264

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>

<<手把手教你焊接技巧>>

内容概要

《手把手教你焊接技巧》着重介绍了碳素钢与不锈钢、低温钢与合金钢的焊接操作，气体保护焊、埋弧自动焊的焊接操作与应用，以及管道安装的焊接和较复杂及特殊结构的焊接工艺。本书实用性强，以图解的形式并加以少量的理论知识突出实际操作技能，根据编者多年的焊接经验详细地介绍了焊接当中容易出现的缺陷和问题以及避免和防止的措施。

《手把手教你焊接技巧》可作为青工、下岗工人等务工人员的良师益友。

<<手把手教你焊接技巧>>

书籍目录

第1章 氩弧焊接方法 1.1 基本原理及应用 1.1.1 焊接设备 1.1.2 手工钨极氩弧焊焊接参数 1.1.3 手工钨极氩弧焊工艺 1.2 换热器管束的焊接方法 1.2.1 焊前准备 1.2.2 焊接 1.2.3 起弧及收弧的要领 1.2.4 操作要点 1.3 薄壁储罐的现场安装焊接 1.3.1 焊前准备 1.3.2 技术要求 1.3.3 焊接操作 1.3.4 收弧 1.3.5 注意事项 1.4 耐热钢管的焊接 1.4.1 技术要求 1.4.2 焊前准备 1.4.3 焊接操作 1.5 紫铜板对接的钨极氩弧焊操作 1.5.1 焊前准备 1.5.2 焊丝 1.5.3 焊接操作 1.5.4 焊接要求 1.6 铝及铝合金手工钨极氩弧焊的相关知识 1.7 铝及铝合金平板对接焊接操作方法 1.8 纯铝容器的焊接 1.8.1 技术要求 1.8.2 焊前对坡口及焊丝的处理 1.8.3 焊前准备及操作 1.8.4 焊缝中气孔的预防 第2章 CO₂气体保护焊焊接方法 2.1 CO₂气体保护焊相关知识 2.1.1 CO₂焊接设备 2.1.2 焊丝 2.1.3 CO₂气体 2.1.4 焊接工艺参数 2.1.5 接头的坡口尺寸和装配间隙 2.1.6 常见缺陷与产生原因 2.2 低碳钢平板不开坡口对接 2.2.1 焊件图样 2.2.2 焊接设备及材料 2.2.3 焊前准备 2.2.4 焊接操作 2.2.5 焊缝质量要求 2.2.6 相关知识 2.3 低合金钢单腹板工字梁的焊接 2.3.1 焊件图样 2.3.2 焊接设备及材料 2.3.3 焊前准备 2.3.4 焊接操作 2.3.5 焊缝质量要求 2.4 药芯焊丝的CO₂气体保护焊半自动焊 2.4.1 焊件图样 2.4.2 焊接准备 2.4.3 焊接操作 2.4.4 焊缝质量要求 2.5 CO₂气体保护的电弧点焊 2.5.1 焊件图样 2.5.2 焊接设备及材料 2.5.3 焊前准备 2.5.4 焊接操作 2.5.5 焊点质量 2.6 环焊缝的CO₂自动焊 2.6.1 焊件图样 2.6.2 焊接设备及材料 2.6.3 焊前准备 2.6.4 焊接操作 2.6.5 焊接质量要求 2.7 压力容器封头分瓣拼接CO₂半自动焊 2.7.1 焊件图样 2.7.2 焊接设备及焊材 2.7.3 焊前准备 2.7.4 焊接操作 2.7.5 焊接质量要求 2.8 异种钢空心轴的CO₂半自动焊 2.8.1 焊件图样 2.8.2 焊接设备及材料 2.8.3 焊前准备 2.8.4 焊接操作 2.8.5 焊接质量要求 2.9 变压器储油柜框架与壁的焊接 2.9.1 焊件图样 2.9.2 焊接设备 2.9.3 焊前准备 2.9.4 焊接规范的选择 2.9.5 焊接质量要求 第3章 气焊的焊接方法 3.1 相关知识 3.1.1 氧气瓶 3.1.2 减压器 3.1.3 乙炔瓶 3.2 普通低碳钢的气焊 3.3 不锈钢的气焊 3.4 铸铁的焊接 3.4.1 铸铁的焊接主要问题及工艺措施, 3.4.2 气焊铸铁的实例 3.5 铜及铜合金的气焊 3.5.1 铜及铜合金焊接时的主要问题 3.5.2 气焊铜及铜合金用焊丝与熔剂 3.5.3 纯铜气焊的工艺要求 3.5.4 黄铜气焊的工艺要求 3.5.5 青铜气焊补焊的工艺要求 3.5.6 铜及铜合金的气焊实例 3.6 铝及铝合金的气焊 3.6.1 气焊铝及铝合金的主要问题 3.6.2 铝及铝合金气焊用焊丝与焊剂 3.6.3 铝及铝合金气焊的工艺要求 3.6.4 铝及铝合金的气焊实例 3.7 管子的气焊 3.7.1 可转动管的气焊 3.7.2 垂直固定管的气焊 3.7.3 链环的气焊 3.8 汽油桶(箱)的焊修 3.9 带锈工件的气焊 3.10 低碳钢气焊的常见缺陷及其防止方法 第4章 埋弧自动焊焊接工艺 第5章 碳素钢与不锈钢电弧焊的生产工艺 第6章 低温钢与合金钢电弧焊的焊接 第7章 复杂及特殊结构工艺的焊接方法 参考文献

<<手把手教你焊接技巧>>

章节摘录

版权页：插图：硅整流电源由焊接变压器、整流器、电感器、接触器及保护元件等组成整流电路，按电压调节方式不同分为变压器抽头式硅整流电源、磁放大器式CO₂气体保护焊电源、可控硅式CO₂气体保护焊电源等几种。

它们的特点是：体积小、性能好、效率高、运行可靠、节省电能、无噪声、结构简单。

除变压器抽头式硅整流电源外，都可以进行无级调节，调节方便而灵活，因此应用很广。

旋转式直流电源（即发电机式）有AP1-350型、AX1-500-2型两种。

其缺点是体积大、噪声大、制造工艺复杂且内部电抗大，故应用越来越少。

（2）送丝系统 其功用是将焊丝按一定的速度连续不断地送至电弧区，焊丝在电弧热的作用下熔化后填充焊缝。

对送丝系统的要求。

送丝系统要能维持并保证送丝均匀而平稳，且送丝速度可在一定范围内进行无级调节，以满足不同直径焊丝及焊接工艺参数的要求；通过送丝滚轮的焊丝不能扭曲变形，应保持挺直的刚性状态，以减小送丝阻力；送丝系统的结构要尽可能简单、轻便，动作灵活，维修使用方便。

<<手把手教你焊接技巧>>

编辑推荐

《手把手教你焊接技巧》可作为青工、下岗工人等务工人员的良好良师益友。

<<手把手教你焊接技巧>>

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>