

<<油气输送管制造技术>>

图书基本信息

书名：<<油气输送管制造技术>>

13位ISBN编号：9787502180690

10位ISBN编号：7502180699

出版时间：2011-6

出版时间：石油工业出版社

作者：《油气输送管制造技术》编委会 编

页数：119

字数：140000

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>

<<油气输送管制造技术>>

内容概要

《油气输送管制造技术》介绍了石油天然气输送管的分类和用途、输送管的研制发展概况以及输送管的技术要求。

重点介绍了输送管生产工艺与装备、输送管生产技术与装备、输送管检测控制技术与装备、输送管涂敷技术与装备等方面内容。

最后在附录中还介绍了油气输送管标准的定义、发展历程，常用标准及主要内容，以及输送管生产常用术语。

《油气输送管制造技术》可作为焊管行业生产操作者自学或培训的教材，亦可供从事焊管行业的技术人员、管理人员和营销人员参考。

<<油气输送管制造技术>>

书籍目录

第一章 油气输送管概述

第一节 管线钢的发展

第二节 钢管的分类和用途

第三节 原油成品油输送管

第四节 天然气输送管

第二章 焊管生产工艺及装备

第一节 HFW高频焊管生产工艺及装备

第二节 螺旋埋弧焊管生产工艺及装备

第三节 直缝埋弧焊管生产工艺及装备

第三章 焊接技术与装备

第一节 高频焊

第二节 埋弧焊

第三节 熔化极气保护电弧焊

第四节 钨极氩弧焊

第五节 等离子弧焊

第四章 检测、控制技术与装备

第一节 检测技术与装备

第二节 控制技术与装备

第五章 涂覆技术与装备

第一节 外涂覆技术与装备

第二节 内涂覆技术与装备

附录1 油气输送钢管标准

附录2 焊管生产常用术语

<<油气输送管制造技术>>

章节摘录

版权页：插图：导电嘴的作用是给连续送进的焊丝传导焊接电流，导电嘴滑块过紧会使焊丝在输送过程中产生颤动，过松则夹不住焊丝，使导电嘴滑块失去给焊丝导向的作用并且造成导电不良，都可能会造成焊缝咬边的产生。

(2) 焊点位置不合理产生连续咬边。

由于螺旋埋弧焊管生产过程中焊接环境比较特殊，焊点位置的选择对焊缝质量的影响很大。

在实际操作中，一般把钢管的6点钟位置作为基准点，在下坡焊环境下，焊点偏移量过大或过小，焊丝伸长不适或前倾角不适，不仅会使焊缝成形恶化，更主要的是有可能会产生连续咬边。

因此，防止咬边应采取以下预防措施：(1) 选用性能优良的焊机。

在焊机选型时应该选用特性稳定的焊机，要求电流、电压调整特性要好，抗干扰，耐受环境能力强，适用于连续生产作业；焊机操作箱内各元器件参数、性能稳定，耐用，焊机的主机与操作箱配套性要好。

(2) 保证送丝设备的正常运行。

经常观察送丝有没有打滑现象，如果送丝有打滑现象的发生则应该更换送丝轮；或用手触摸减速机部位感觉其震动和温度，如果震动较大或温度过高则应该更换减速机或送丝电机。

焊丝在送丝弯管中所受到的阻力即使一般情况下也是比较大的，因此焊丝对它的磨损也最大，在处理好送丝电机等前提T仍然没有效果的话，应该将弯管取出更换，最好是做到定期更换，新换的弯管必须使直管和圆弧部分平滑过渡，尽量减少送丝阻力。

(3) 定期检查、更换导电嘴。

导电嘴和送丝弯管一样也必须做到定期更换，导电嘴滑块上的焊丝导槽要基本和焊丝直径一样大，同时滑块螺丝必须上紧，使滑块焊丝导槽内表面紧贴焊丝外表面以保持其导电性能，滑块要定期检查，发现焊丝导槽磨损严重时必须及时更换。

(4) 合理控制焊点位置、焊丝倾角及焊丝伸长量。

从保证熔深和降低焊缝余高的角度出发，螺旋焊管一般采用偏前移15-20mm的焊点位置施焊，偏移量过大会使焊道表面粗糙，产生咬边。

焊丝的伸长量以20~25mm为佳，过大的伸长量会导致施焊过程中焊丝产生摆动，从而产生连续咬边。

<<油气输送管制造技术>>

编辑推荐

《油气输送管制造技术》共分六章，在对输送管进行概述的基础上，介绍了焊管生产工艺及装备，焊接技术与装备，焊管检测、控制技术与装备，钢管涂敷技术与装备等方面内容。

《油气输送管制造技术》对从事焊管制造的广大工人和技术人员有一定的参考价值。

<<油气输送管制造技术>>

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>