

<<简明焊工速查手册>>

图书基本信息

书名：<<简明焊工速查手册>>

13位ISBN编号：9787533536930

10位ISBN编号：7533536932

出版时间：2010-10

出版时间：福建科学技术出版社

作者：邱宏星 编

页数：572

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>

<<简明焊工速查手册>>

前言

焊工是应用最广的工种之一，机械制造、建筑、交通、石油、化工、家用电器、航空航天等各行各业都必须用到焊工，因此，焊工的技能水平直接影响到制造、工程及其产品的质量。为了让广大焊工在工作中能快速查阅有关各种焊接资料，以提高现场操作水平，我们编写了这本《简明焊工速查手册》。

本手册理论与实践相结合，内容上注重实用性、先进性、系统性；形式上以图表为主，文字简练、通俗易懂。

本手册共八章，全面、详尽地介绍了焊接基础、焊接材料、焊接工艺与操作、各种金属材料焊接、金属热切割、设备、焊接质量检验、劳动安全等知识，其中介绍的大量焊接规范，引用了最新的国家标准，计量单位全部采用国际单位制。

本手册是焊接现场处理和解决问题必备的工具书，可供广大焊接技术工人使用，也可供从事焊接技术工作的工程技术人员、管理人员和有关院校师生参考。

<<简明焊工速查手册>>

内容概要

本手册理论与实践相结合，内容上注重实用性、先进性、系统性；形式上以图表为主，文字简练、通俗易懂。

本手册共八章，全面、详尽地介绍了焊接基础、焊接材料、焊接工艺与操作、各种金属材料焊接、金属热切割、设备、焊接质量检验、劳动安全等知识，其中介绍的大量焊接规范，引用了最新的国家标准，计量单位全部采用国际单位制。

本手册是焊接现场处理和解决问题必备的工具书，可供广大焊接技术工人使用，也可供从事焊接技术工作的工程技术人员、管理人员和有关院校师生参考。

<<简明焊工速查手册>>

书籍目录

第一章 焊接基础第一节 焊接常用的金属材料一、金属材料的分类二、金属材料的焊接性第二节 焊接冶金基础一、焊缝的形成二、热影响区的组织和性能第三节 焊件热处理一、常用热处理方法二、焊件热处理方法的选择第四节 焊接接头及坡口设计一、焊接接头的分类二、焊接接头的图样标注方法三、坡口的基本类型四、焊接接头的坡口形式与尺寸第二章 焊接材料第一节 焊条一、焊条的组成与分类二、焊条的型号和牌号三、焊条的选用第二节 焊丝一、焊丝的分类、型号和牌号二、钢焊丝三、有色金属焊丝四、铸铁焊丝五、镍及镍合金焊丝六、气体保护焊焊丝第三节 焊剂一、焊剂的分类二、埋弧焊及电渣焊焊剂三、气焊熔剂第四节 焊接用气体一、焊接用气体的性质及应用二、焊接用气体的选用第五节 钎料与钎剂一、钎料的分类、型号及牌号的表示方法二、各种钎料的型号、化学成分及用途三、钎剂第六节 其他焊接材料一、电阻焊用电极材料二、气体保护焊用钨极材料三、防止飞溅粘结用涂料四、工业用电石第三章 焊接工艺及操作第一节 焊条电弧焊一、焊接工艺参数的选择二、焊条电弧焊操作第二节 埋弧焊一、埋弧焊工艺参数二、埋弧焊操作三、埋弧焊常见缺陷及防止措施第三节 熔化极气体保护电弧焊一、熔化极气体保护焊的分类及应用二、熔化极惰性气体保护焊(MIG)三、熔化极脉冲氩弧焊四、熔化极混合气体保护焊(MAG)五、CO₂气体保护焊第四节 非熔化极气体保护电弧焊一、钨极氩弧焊的工艺参数及选择二、钨极氩弧焊操作三、脉冲钨极氩弧焊(CP-TIG)操作第五节 电阻焊一、点焊二、凸焊三、缝焊四、对焊第六节 电渣焊一、电渣焊操作二、电渣焊常见缺陷及防止措施第七节 气焊一、气焊火焰二、气焊的应用范围三、气焊操作第四章 各种金属材料的焊接第一节 碳钢的焊接一、低碳钢的焊接二、中碳钢的焊接三、高碳钢的焊接第二节 铸铁的焊接一、铸铁的焊接工艺二、铸铁常见缺陷的补焊第三节 铝及铝合金的焊接一、铝及铝合金的焊接方法和特点二、铝及铝合金焊接材料的选择三、铝及铝合金焊接前准备与焊接后清理四、铝及铝合金的焊接工艺.....第五章 金属热切割第六章 焊接、切割设备与电源第七章 焊接质量检验第八章 焊接劳动安全

章节摘录

六、熔化极气体保护电弧焊安全操作 进行熔化极气体保护电弧焊操作时，除遵守焊条电弧焊的有关规定外，其焊接设备的安全技术、焊接场地通风要求、防护用品的穿戴等与钨极氩弧焊均相同。

此外，还应注意以下几点：（1）熔化极气体保护电弧焊的弧光更强，紫外线辐射更强烈，在相同焊接电流下，应采用比焊条电弧焊更暗的护目滤光片，暗的程度一般增大2-3个数号。

（2）工作时，不要在电弧附近吸烟、进食，以免有害烟尘吸入体内。（3）当焊丝送入导电嘴后，不允许将手指放在焊枪的末端检查焊丝是否出来，也不允许把焊枪放到耳边来试探保护气体流动情况。

工作时应注意防止焊丝头甩出伤人。

（4）开启二氧化碳气瓶阀门时，操作者不能对着出气口，而应站在阀口的侧面。

（5）采用电热器使钢瓶内液态二氧化碳充分气化时，电压低于36V，外壳接地可靠。（6）焊接结束后，应切断电源，关闭气瓶和冷却水阀门。

（7）下班时，应仔细检查是否存在引起火灾的隐患，在确认安全后才能离开作业现场。

<<简明焊工速查手册>>

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>