

<<焊工>>

图书基本信息

书名：<<焊工>>

13位ISBN编号：9787538174175

10位ISBN编号：7538174176

出版时间：2012-6

出版时间：辽宁科学技术出版社

作者：张能武 编

页数：523

字数：400000

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>

<<焊工>>

内容概要

《焊工(技术工人上岗必读)》由张能武主编,主要介绍了焊接基本知识、焊接设备、焊接材料、气焊与气割、焊条电弧焊、埋弧焊、氩弧焊、二氧化碳气体保护焊、电渣焊等焊接方法的操作技术。在编写过程中,理论内容尽量少而通俗易懂,注重操作技能和生产实例,生产实例均来自于生产实际,并吸取一线工人师傅的经验总结,书中所用名词、术语、标准等均贯彻了最新国家标准。

<<焊工>>

书籍目录

- 第一章 焊工常用基本知识
- 第二章 焊接设备
- 第三章 焊接材料
- 第四章 气焊与气割
- 第五章 焊条电弧焊
- 第六章 埋弧焊
- 第七章 氩弧焊
- 第八章 CO₂气体保护焊
- 第九章 电渣焊
- 第十章 其他焊接技术

章节摘录

版权页：插图：下一个焊点的焊接操作与上述相同，引弧位置可以在坡口的另一侧，电弧做与上一焊点电弧移动轨迹相对称的动作，如图5—15（a）所示中从3到4虚线所划箭头。

引弧位置也可以在坡口的同一侧，重复上一个焊点电弧移动的动作，其电弧移动轨迹如图5—15（b）所示。

断弧法每引燃、熄灭电弧一次。

完成一个焊点的焊接，其节奏应控制在每分钟灭弧45~55次之间。

由于每个焊点都与前一焊点重叠 $2/3$ 之多，所以，每个焊点只使焊道前进1—1.5mm。

打底层焊道正、反两面的高度应控制在2mm左右。

当焊条长度只剩下约50mm时，需作更换焊条的准备。

此时应迅速压低电弧向熔池边缘连续过渡几个熔滴，以便使背面熔池饱满，防止形成冷缩孔，然后动作迅速地更换焊条，并在如图5—17所示的位置重新引燃电弧。

电弧引燃后以普通焊速沿焊道将电弧移到搭接末尾焊点的 $2/3$ 处的位置，在该处以长弧摆动两个来回。

待该处金属有了“出汗”现象之后，在位置压低电弧，并停留1~2s，待末尾焊点重熔并听到“噗噗”声时，迅速将电弧沿坡口侧后方拉长并熄灭，此时更换焊条的操作即告结束。

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>