

<<焊接与切割绝活技巧>>

图书基本信息

书名：<<焊接与切割绝活技巧>>

13位ISBN编号：9787538177411

10位ISBN编号：7538177418

出版时间：2012-11

出版时间：解明远、迟宁 辽宁科学技术出版社 (2012-11出版)

作者：解明远，迟宁 著

页数：116

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>

<<焊接与切割绝活技巧>>

内容概要

《焊接与切割绝活技巧》把有经验的焊接与切割师傅们的先进生产经验、绝艺和优秀成果吸收进本书，是23个省、市、自治区进行技术交流的成果。
本书可以作为电焊、切割职业技术的教材，也可供新入职的新人参考。

<<焊接与切割绝活技巧>>

作者简介

解明远中钢集团鞍山热能研究院有限公司高级技师，毕生从事焊接与切割理论研究与实践，积累了丰富的理论和实践经验，总结形成了该部具有大量绝活、诀窍和先进的焊接技术的专著

<<焊接与切割绝活技巧>>

书籍目录

前言 第一章切割 第一节切割金属 第二节切割非金属 第二章喷焊 第一节电弧喷涂 第二节等离子喷涂 第三节氧乙炔喷涂及喷焊 第四节送丝火焰喷涂 第三章焊接变形校正法 第一节TIG电弧校正长导体焊接变形 第二节收缩效应修复法 第三节热矫正 第四章铝热剂焊接钢轨 第一节工作原理 第二节焊前准备 第五章顶焊 第一节钢管道裂纹顶水的补焊 第二节在生产钢管道咖299mm×10mm通水焊接钢管丝头 第三节钢管装满水顶水全位置焊接 第四节钢管裂纹钻孔减压焊接 第五节顶水电弧冷焊铸铁管道裂纹和孔洞 第六节蒸汽钢管道顶气焊补 第七节热管顶气焊接 第八节变压器漏油电弧顶油焊接 第九节煤气管道顶煤气焊接 第十节铸铁管道顶煤气焊接钢管丝头 第十一节电弧焊接带电380V电路 第六章电弧取物 第一节工作原理 第二节电弧点焊法深孔取钻头 第七章其他焊接方法 第一节热电偶工作端焊接 第二节富氩混合气体保护焊 第三节有色铸造用增压釜框架焊接修复 第四节用自钎钎料焊接大面积银铜触指 第五节用涂膜法解决时效硬化铜合金与铜钨合金焊接难题 第六节铜母线焊接 第七节输变电用软连接导体的焊接之一 第八节输变电用软连接导体的焊接之二 第九节不损伤镀锌层的接触焊工艺 第十节焊接含铝铜合金钎剂配方的调整 第十一节焊接、淬火一次法解决镀青铜焊接及热处理问题 第八章异性金属焊接 第一节铝的性质 第二节紫铜 第三节不锈钢 第四节钢 第五节铝与不锈钢焊接、铝与钢焊接 第六节异性金属焊接 第九章铸铁焊接 第一节耐热球铁电弧焊 第二节钢锭模焊补再生 第三节钢锭模的修补 第四节钢锭模修补后的效果 第五节分析与讨论 第六节汽车缸体焊补 第七节用加热减应法焊气缸体螺孔 第八节印刷辊凹形的补焊 第十章铅与铝合金焊接 第一节铝容器焊接 第二节铝板碳弧焊 第三节薄铝板焊接 第四节手工氩弧铝板立焊 第五节自制铝焊条电弧焊铸铝 第十一章铜及铜合金焊接 第一节铜管全位置焊接 第二节铜管钎焊 第三节薄铜卷管银焊 第十二章合金钢及其他材料焊接 第一节铬与钼耐热钢管焊接 第二节50铬钒-1焊条堆焊 第三节铅板立焊 第四节巴氏合金钎焊 第五节塑料管焊接 第十三章不锈钢焊接 第一节18—8钛1cTi8N：9T：不锈钢焊接 第二节10CTM0910耐热钢焊接 第三节12CTMOA耐热钢管焊接 第四节不锈钢0.3mm手工钨极氩弧焊接法 第十四章氧枪喷头焊接工艺 第一节纯铜铸造氧枪喷头电弧焊接 第二节半自动熔化极氩弧焊接氧枪喷头 第三节喷头钎焊工艺 第四节脚踏无级调速转床

<<焊接与切割绝活技巧>>

章节摘录

版权页：插图：根据钢管丝头的直径大小来决定焊接铸铁管道接点的位置，用手砂轮清理铸铁管外径，磨去锈、渣子等物，到露出金属亮泽为止。

铸铁管道与钢管丝头电弧冷焊前应做好以下准备工作。

(1) 焊条。

用直流焊机，焊接铸铁非加工面，选用J507、J427、奥107等低氢型碱性焊条。

交流焊机，选用J506、J426等交直流两用焊条。

使用这2种焊条应在350~400℃下烘干2h。

(2) 电焊机。

选用直流焊机，可根据焊条使用的特性，用正接法和反接法；也可以选用交流焊机。

但不管选用直流还是交流焊机，都必须有能进行细调节电流的装置。

(3) 焊接工艺。

根据焊条直径和焊条药皮类型来选用镍基焊条高钒焊条和结构钢焊条，为3.2mm，选用80~120A电流。

4.0mm的焊条选用110~150A电流。

对铸铁件焊缝要严格控制焊接的温度，间歇5~7min再焊接，目的是减少焊缝温度，使钢管内煤气不燃烧，也减少了焊接热应力。

这种焊接工艺即安全又保证质量。

根据焊接钢管丝头的内径，决定钻孔的钻头尺寸，把钻头插到钢管丝头孔内，用台钻钻透漏煤气管，再用准备好的阀门安装在钢管丝头上。

(4) 工具。

准备好手锤、刨锤、扁铲、手砂轮、电钻、活扳子等工具。

第十一节电弧焊接带电380V电路手工电弧焊在380V电压的紫铜滑线上进行焊接，可应用于抢修时进行带电焊接。

不但节省人工，还节约停产时间，所以有一定的经济效果。

这项焊接工艺在鞍钢第三炼钢厂的应用较多。

但经验不多。

尚需不断完善提高。

一、带电焊接的工作原理 主要是对380V的三相导线中的一相断裂后进行焊接。

当电弧焊机二次地线接到被焊一相时，无论是交流焊机或直流焊机在所接的地线上都带有同电一相的电压，但只是单相电压。

在焊接时，电弧焊机的二次地线与把线只有自身的回路，而与被焊一相不成回路，所以没有电流通过。

焊接时电弧焊机调整电流不变，为此，只要保证电弧焊机与导线绝缘良好，就可以达到焊接的目的。

如果绝缘不好形成带电一相接地时，电弧焊机将有一相电压和电流通过，影响焊接与安全。

因此，必须切断保证绝缘良好。

二、带电焊接安全技术规程 (1) 电弧焊机使用前，必须严格检查外壳接地是否良好，初级线圈和次级线圈及地线、焊把线绝缘是否良好。

(2) 电弧焊机与被焊带电工件(380V或220V)接通后，严禁人体接触，以免触电。

<<焊接与切割绝活技巧>>

编辑推荐

《焊接与切割绝活技巧》把有经验的焊接与切割师傅们的先进生产经验、绝艺和优秀成果吸收进《焊接与切割绝活技巧》，是23个省、市、自治区进行技术交流的成果。

《焊接与切割绝活技巧》可以作为电焊、切割职业技术的教材，也可供新入职的新人参考。

<<焊接与切割绝活技巧>>

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>