

<<二氧化碳气体保护焊技术快速入门>>

图书基本信息

书名：<<二氧化碳气体保护焊技术快速入门>>

13位ISBN编号：9787547807491

10位ISBN编号：7547807496

出版时间：2011-6

出版时间：上海科技

作者：邱言龙//聂正斌//雷振国

页数：223

字数：210000

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>

## <<二氧化碳气体保护焊技术快速入门>>

### 内容概要

邱言龙, 聂正斌, 雷振国编著的这本《二氧化碳气体保护焊技术快速入门》分7章, 主要内容包括二氧化碳气体保护焊基础知识、二氧化碳气体保护焊焊接材料、二氧化碳气体保护焊设备、二氧化碳气体保护焊焊接工艺、二氧化碳气体保护焊通用焊接技术、焊接应力与变形和焊工安全知识等内容。

《二氧化碳气体保护焊技术快速入门》采用图解形式, 把焊接技术和操作技能通过图表的方式——解析, 借助大量实习操作和工程技术图片, 使复杂问题简单化, 更加方便读者理解和掌握焊接技术与操作的技能技巧。

本书力求简明扼要, 不过于追求系统及理论的深度, 突出“快速入门”的特点, 且从应用标准、名词术语、计量单位等各方面贯穿着一个“新”字, 以便于工人尽快与现代工业化生产接轨, 适应未来机械工业发展的需要。

本书文句简洁明了、浅显易懂, 内容丰富, 简明实用, 可作为焊工的自学用书, 也可供再就业部门对下岗、求职工人进行转岗、上岗再就业培训使用, 还可供进城务工的农民工学习参考。

# <<二氧化碳气体保护焊技术快速入>>

## 书籍目录

### 第一章 二氧化碳气体保护焊基础知识

#### 第一节 CO<sub>2</sub>气体保护焊的工作原理及特点

- 一、气体保护焊的定义
- 二、气体保护焊的特点
- 三、CO<sub>2</sub>气体保护焊的工作原理
- 四、CO<sub>2</sub>气体保护焊的工作特点

#### 第二节 CO<sub>2</sub>气体保护焊电弧与熔滴过渡

- 一、CO<sub>2</sub>气体保护焊电弧
- 二、CO<sub>2</sub>气体保护焊熔滴过渡
- 三、改善CO<sub>2</sub>气体保护焊熔滴过渡的途径

#### 第三节 CO<sub>2</sub>气体保护焊的分类

- 一、混合气体保护焊
- 二、气电立焊
- 三、CO<sub>2</sub>气体保护电弧点焊
- 四、实芯焊丝CO<sub>2</sub>气体保护焊
- 五、药芯焊丝CO<sub>2</sub>气体保护焊

### 第二章 二氧化碳气体保护焊焊接材料

#### 第一节 保护气体

- 一、CO<sub>2</sub>气体
- 二、其他气体

#### 第二节 焊丝

- 一、焊丝的分类
- 二、焊丝的型号与牌号
- 三、实芯焊丝
- 四、药芯焊丝
- 五、焊丝的选用
- 六、焊丝的储存与保管

### 第三章 二氧化碳气体保护焊设备

#### 第一节 CO<sub>2</sub>气体保护焊对设备的要求

- 一、综合工艺性能
- 二、良好的使用性能
- 三、提高焊接过程稳定性的途径

#### 第二节 CO<sub>2</sub>气体保护焊设备

- 一、焊接电源
- 二、供气系统
- 三、送丝系统
- 四、焊枪
- 五、控制系统

#### 第三节 焊机

- 一、焊机的型号及发展趋势
- 二、焊机的安装
- 三、焊机的使用与调整
- 四、焊机的维护

### 第四章 二氧化碳气体保护焊焊接工艺

#### 第一节 焊接接头

## <<二氧化碳气体保护焊技术快速入>>

- 一、焊接接头的特点
- 二、焊接接头的形式及焊接位置
- 三、焊缝符号的表示方法

### 第二节 常用坡口形式

- 一、坡口形式
- 二、坡口加工方法
- 三、定位焊缝

### 第三节 CO<sub>2</sub>气体保护焊焊接工艺参数

- 一、焊丝直径
- 二、焊接电流
- 三、电弧电压
- 四、焊接速度
- 五、焊丝伸出长度
- 六、电源极性
- 七、气体流量
- 八、焊枪倾角
- 九、电弧对中位置
- 十、喷嘴高度

### 第四节 CO<sub>2</sub>气体保护焊基本操作技术

- 一、操作注意事项
- 二、基本操作技术

### 第五节 CO<sub>2</sub>气体保护焊常见缺陷和故障

- 一、操作缺陷
- 二、设备故障

## 第五章 二氧化碳气体保护焊通用焊接技术

### 第一节 板对接平焊

- 一、平敷焊
- 二、平板对接平焊
- 三、平板对接立焊
- 四、平板对接横焊
- 五、平板对接仰焊

### 第二节 管板焊接

- 一、插入式管板对接焊
- 二、骑座式管板对接焊

### 第三节 管子对接

- 一、小径管水平转动对接焊
- 二、小径管水平固定全位置焊
- 三、大径管水平转动对接焊
- 四、大径管水平固定全位置焊

## 第六章 焊接应力与变形

### 第一节 概述

- 一、焊接应力与变形的危害性
- 二、焊接应力与变形产生的原因
- 三、焊接应力与变形的影响因素

### 第二节 焊接应力

- 一、内应力及焊接应力
- 二、焊接残余应力的调节

## <<二氧化碳气体保护焊技术快速入>>

三、焊后消除内应力的方法

第三节 焊接变形

一、焊接变形的种类

二、焊接变形的控制与矫正

第七章 焊工安全知识

第一节 安全用电及个人防护

一、安全用电

二、个人防护

三、触电事故的处理

四、现场心肺复苏

第二节 防火、防爆及防弧光辐射

一、有害气体和焊接烟尘

二、防火、防爆

三、防弧光辐射

第三节 特殊环境焊接的安全知识

一、容器内的焊接

二、高空作业焊接

三、露天或野外作业焊接

<<二氧化碳气体保护焊技术快速入>>

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>