

《焊接操作要点230条》

图书基本信息

书名：《焊接操作要点230条》

13位ISBN编号：9787111286851

10位ISBN编号：7111286855

出版时间：2010-1

出版社：机械工业出版社

页数：211

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《焊接操作要点230条》

内容概要

《焊接操作要点230条》以简明扼要的条文归纳和图解方式，阐述常见现代焊接工艺方法的技术要点和焊接设备的选择、使用要点，是一本实用性较强的焊接技术指南性图书资料。《焊接操作要点230条》涉及的焊接工艺方法包括：焊条电弧焊工艺、埋弧焊工艺、气体保护焊工艺、钨极氩弧焊工艺、等离子弧焊接与切割工艺、激光焊接与切割工艺电阻点焊工艺、电阻凸焊工艺、电阻缝焊工艺和闪光对焊工艺等。

《焊接操作要点230条》的读者对象是广大的焊接技术工人，也可作为高职高专学校焊接专业师生的参考书。

《焊接操作要点230条》

书籍目录

前言第1章 焊条电弧焊1.1 焊条电弧焊工艺方法要点要点1 掌握焊条电弧焊的特点要点2 焊条电弧焊引弧动作幅度不宜过大要点3 焊道焊完时不宜立即拉断电弧要点4 焊接电流过大对焊缝成形不利要点5 焊条电弧焊电弧长度不要过大要点6 焊条电弧焊所用焊条直径不宜超过焊件厚度要点7 电弧引燃后不宜立即转入正常焊接速度要点8 焊缝连接处不应出现接头下陷、过高和脱节缺陷要点9 薄板对接时焊条不宜横向摆动要点10 焊条电弧角焊的工艺要点要点11 立焊的工艺要点要点12 仰焊的工艺要点要点13 横焊的工艺要点要点14 直流电源焊接时应避免产生电弧磁偏吹要点15 焊缝接头坡口钝边不宜太长要点16 焊件断面上不应有突变接头要点17 接头间隙较大时不宜放置金属填充物要点18 厚板焊接工艺要点要点19 焊条电弧焊接头部位要尽量避免应力集中要点20 交叉焊件焊缝不宜汇聚在一起要点21 焊件结构设计不应造成焊条电弧焊操作困难1.2 焊条电弧焊设备选择与使用要点要点22 焊条电弧焊适用的电源外特性要点23 碱性焊条、薄板焊接一般采用直流反接电源要点24 了解现代数字电源使焊条电弧焊工艺性能提高第2章 埋弧焊2.1 埋弧焊工艺方法要点要点25 掌握单丝埋弧焊工艺方法特点要点26 筒体环缝焊接时焊丝不宜与焊件中垂线重合要点27 为增加熔深不宜过度增大坡口尺寸和间隙要点28 焊缝形状特征参数不能超出应有范围要点29 焊接电流不能过量提高要点30 在一定电弧功率条件下焊接速度不宜过快要31 特殊部位的焊缝不必遵守电弧电压与电流的匹配关系要点32 电弧电压较低时不宜增加焊丝伸出长度要点33 焊丝倾角过大对焊缝成形不利要点34 焊丝偏移量应与焊缝成形相适宜要点35 焊件厚度较大时不宜采用单面焊接要点36 船形焊缝的焊接要点要点37 单面焊双面成形焊缝不宜采用悬空焊要点38 焊接非等厚度断面的对接缝要避免产生应力集中要点39 窄间隙埋弧焊工艺要点要点40 掌握双丝埋弧焊工艺特点要点41 带极埋弧堆焊工艺要点2.2 埋弧焊设备选择与使用要点要点42 埋弧焊电源一般选用要点要点43 双丝埋弧焊不宜全部采用直.....第3章 气体保护焊第4章 钨极氩弧焊第5章 等离子弧焊接与切割第6章 激光焊接与切割第7章 电阻点焊第8章 电阻凸焊第9章 电阻缝焊第10章 闪光对焊参考文献

《焊接操作要点230条》

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:www.tushu000.com