

<<五金大手册>>

图书基本信息

书名：<<五金大手册>>

13位ISBN编号：9787111374350

10位ISBN编号：7111374355

出版时间：2012-5

出版时间：机械工业出版社

作者：刘胜新 编

页数：1734

字数：2537000

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>

<<五金大手册>>

内容概要

本手册是一本内容系统全面、实用性极强的五金材料及产品的综合性大型工具书。

其主要内容包括基础资料、金属材料相关知识、常用金属材料的化学成分及力学性能、常用金属材料的品种及规格、建筑装潢五金件、电器五金件、紧固件、传动件、弹簧、密封及润滑件、手工工具、钳工工具、木工工具、电工工具、测量工具、切削工具、气动工具、气动辅件、电动工具、消防及起重器材：常用焊接工具及材料共21章。

本手册采用了最新的标准资料，以图表结合的形式为主，配备了丰富的实物图片，便于读者查阅使用。

。

本手册适合从事五金产品设计、生产、营销、采购、管理的人员及五金产品用户使用。

<<五金大手册>>

书籍目录

- 前言
- 第一章 基础资料
- 第二章 金属材料相关知识
- 第三章 常用金属材料的化学成分及力学性能
- 第四章 常用金属材料的品种及规格
- 第五章 建筑装潢五金件
- 第六章 电器五金件
- 第七章 紧固件
- 第八章 传动件
- 第九章 弹簧
- 第十章 密封及润滑件
- 第十一章 手工工具
- 第十二章 钳工工具
- 第十三章 木工工具
- 第十四章 电工工具
- 第十五章 测量工具
- 第十六章 切削工具
- 第十七章 气动工具
- 第十八章 气动辅件
- 第十九章 电动工具
- 第二十章 消防及起重器材
- 第二十一章 常用焊接工具及材料
- 参考文献

<<五金大手册>>

章节摘录

版权页：插图：第21章 常用焊接工具及材料 21.1 等离子喷焊枪 1. 等离子喷焊枪的基本形式（图21—1） 2. 等离子喷焊枪的型号 等离子喷焊枪的型号表示着其最大转移弧工作电流、送粉方式等。

型号由下述部分顺序组成：1) 等离子喷焊枪的代号QL。

2) 等离子喷焊枪的系列品种序号，由厂家自定。

3) 最大转移弧工作电流（A）。

4) 等离子喷焊枪的类型代号，N表示深孔或内圆等离子喷焊枪，省略表示平面或外圆等离子喷焊枪。

5) 等离子喷焊枪的送粉方式代号，w表示外送粉方式，省略表示内送粉方式。

3. 等离子喷焊枪型号标记示例 1) QLA—400NW表示最大转移弧工作电流为400A，深孔或内圆式、外送粉方式的等离子喷焊枪，其产品系列品种序号由厂家定为A。

2) QLB—600表示最大转移弧工作电流为600A，平面或外圆式、内送粉的等离子喷焊枪，其产品系列品种序号由厂家定为B。

21.2 等压式焊炬及割炬 1. 等压式焊炬及割炬的形式 1) 焊割炬的型号由汉语拼音字母、代表结构的序号数及规格组成。

焊割炬的型号如表21—1所示。

H表示焊（Han）的第一个字母；G表示割（Ge）的第一个字母；0表示手工；2表示等压式；12、20表示最大的焊接低碳钢厚度，单位为mm；100、200、300表示最大的切割低碳钢厚度，单位为mm。

2) 焊炬的基本形式如图21—2所示。

3) 割炬的基本形式如图21—3所示。

21.11 焊条的型号及牌号 21.11.1 焊条的型号 焊条型号是以国家标准为依据，反映焊条主要特性的一种表示方法。

焊条型号包括焊条类别、焊条特点（如焊芯金属类型、使用温度、熔敷金属化学成分及抗拉强度等）、药皮类型及焊接电源。

不同类型焊条的型号表示方法也不同。

21.11.2 焊条的牌号 焊条牌号通常以一个汉语拼音字母（或汉字）与三位数字表示。

拼音字母（或汉字）表示焊条各大类，后面的三位数字中，前面两位数字表示各大类中的若干小类，第三位数字表示各种焊条牌号的药皮类型及焊接电源。

焊条牌号中第三位数字的含义如表21—23所示，其中盐基型主要用于非铁金属焊条，石墨型主要用于铸焊条和个别堆焊焊条。

数字后面的字母符号表示焊条的特殊性能和用途，如表21—24所示，对于任一给定的焊条，只要从表中查出字母所表示的含义，就可以掌握这种焊条的主要特征了。

1. 结构钢（含低合金高强度钢）焊条牌号编制方法 1) 牌号前加“J”表示结构钢焊条。

2) 牌号前两位数字表示焊缝金属抗拉强度等级，如表21—25所示。

<<五金大手册>>

编辑推荐

《五金大手册》适合从事五金产品设计、生产、营销、采购、管理的人员及五金产品用户使用。

<<五金大手册>>

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>