

图书基本信息

书名：<<埋弧自动焊工艺分析及操作案例>>

13位ISBN编号：9787122047052

10位ISBN编号：7122047059

出版时间：2009-5

出版时间：化学工业出版社

作者：姜泽东 编

页数：205

字数：137000

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>

## 内容概要

本书在介绍埋弧自动焊焊接方法的原理、焊接设备、焊接材料、操作技术及焊接工艺等知识的基础上，通过操作案例的形式较为全面地阐述了碳素钢、低合金钢、不锈钢、铜合金及异种金属的埋弧自动焊焊接工艺，同时也对埋弧堆焊焊接工艺、窄间隙埋弧自动焊焊接工艺、埋弧横焊焊接工艺和多丝埋弧自动焊焊接工艺的知识作了介绍。

本书的主要读者对象是从事焊接专业的初、中级焊接工人，亦可供焊接技术人员、管理人员、工程监理人员以及焊接专业院校师生和科研人员参考。



章节摘录

第1章 埋弧自动焊基础知识 1.1 埋弧自动焊原理及应用 1.1.2 埋弧自动焊的特点

(1) 埋弧自动焊的优点 焊接生产率高 其效率是焊条电弧焊的4~5倍。

电流大 在焊丝与焊条直径相同的情况下,埋弧自动焊使用的电流比焊条电弧焊大3~5倍,因此,热效率高、熔深大。

焊接质量易保证 熔池及焊缝金属保护良好;焊缝成形美观。

便于生产机械化埋弧自动焊的参数易于实现自动调节,并将保持恒定,为实现机械化生产提供了便利条件。

劳动条件好 没有强烈的弧光辐射,劳动强度明显优于焊条电弧焊。

(2) 埋弧自动焊的缺点 可见度差 焊接区电弧和接头相对位置难以直接观察,易产生焊缝焊偏的现象,所以一般应配有电弧导向焊缝自动跟踪装置。

焊接位置受到限制 由于采用粒状焊剂,某些位置如立焊、仰焊难以实现埋弧自动焊。

不适于薄件焊接 当埋弧自动焊电流低于100A时,电弧稳定性下降,在焊薄件时质量难以保证。

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>