

<<焊工操作入门与提高>>

图书基本信息

书名：<<焊工操作入门与提高>>

13位ISBN编号：9787122116826

10位ISBN编号：7122116824

出版时间：2012-1

出版时间：化学工业

作者：孙景荣

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>

## <<焊工操作入门与提高>>

### 内容概要

《焊工操作入门与提高》集各种焊接方法的基本操作手法和工程施焊技术于一体。详细说明了手工焊条电弧焊、手工钨极氩弧焊、CO<sub>2</sub>气体保护焊、埋弧自动焊和电渣焊等焊接方法的操作手法和程序。

全面介绍了近年来发展的先进焊接操作技术。

《焊工操作入门与提高》适合于各行业广大焊接工人和现场施工的技术人员阅读。

## &lt;&lt;焊工操作入门与提高&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 焊工操作技能入门1.1 焊条电弧焊1.1.1 焊接的引弧、起头、运条、连接和收尾1.1.2 平角焊1.1.3 奥氏体不锈钢的操作技能1.1.4 铸件焊补操作1.1.5 堆焊操作1.2 手工钨极氩弧焊1.2.1 手工钨极氩弧焊基本操作方法1.2.2 不锈钢薄板氩弧焊操作1.2.3 不锈钢板与管垂直俯位氩弧焊操作1.2.4 小直径管对接垂直固定焊操作1.3 二氧化碳(CO<sub>2</sub>)气体保护电弧焊1.3.1 二氧化碳(CO<sub>2</sub>)气体保护半自动焊的基本操作程序1.3.2 半自动焊接操作要领1.3.3 薄板对接单面焊双面成形操作技能1.3.4 中厚板对接单面焊双面成形操作技能1.3.5 管(板)插入式T形接固定焊操作技能1.4 埋弧自动焊1.4.1 基本操作要领1.4.2 中厚板对接平焊操作1.4.3 大直径管水平转动焊接操作1.5 电渣焊1.6 气焊1.6.1 薄板的对接平焊操作1.6.2 管子对接水平固定焊操作1.7 切割操作技术1.7.1 氧气切割1.7.2 等离子弧切割1.7.3 碳弧气刨操作技术第2章 焊条上向焊2.1 单面焊双面成形技术及特点2.2 单面焊双面成形操作方法2.3 板件的焊接2.3.1 板件的平焊2.3.2 板件的立焊2.3.3 板件的横焊2.3.4 板件的仰焊2.4 管件的焊接2.4.1 水平固定小管对接焊2.4.2 垂直固定小管对接焊2.4.3 45°倾斜固定小管的焊接第3章 焊条下向焊3.1 焊条下向焊的特点3.2 纤维素型焊条下向焊的操作3.2.1 根焊道操作技术3.2.2 热焊及填充焊道3.2.3 盖面焊道的焊接3.3 低氢型焊条下向焊操作3.3.1 准备3.3.2 焊接工艺参数3.3.3 操作要领3.4 焊条下向焊常见缺陷及预防3.4.1 焊缝成形缺陷3.4.2 未熔合3.4.3 气孔3.4.4 夹渣3.4.5 裂纹第4章 药芯焊丝焊接操作4.1 药芯焊丝气体保护焊4.1.1 国产药芯焊丝性能4.1.2 药芯焊丝焊接工艺4.2 自保护药芯焊丝焊接工艺4.2.1 自保护药芯焊丝半自动焊的工艺特点4.2.2 自保护药芯焊丝半自动焊的工艺参数4.2.3 自保护药芯焊丝半自动焊的操作技术4.3 自保护药芯焊丝常见焊接缺陷及防止方法4.3.1 气孔4.3.2 夹渣4.3.3 未熔合4.3.4 咬边4.3.5 焊缝成形不良第5章 STT焊接技术5.1 STT焊接技术的特点5.1.1 STT焊接技术简介5.1.2 STT焊接技术特点5.2 STT焊接设备5.3 STT焊接操作方法5.3.1 坡口准备5.3.2 根焊道焊接操作5.3.3 填充焊道焊接操作5.3.4 盖面焊道焊接操作5.3.5 焊接工艺参数第6章 铝及铝合金实用焊接操作6.1 焊前准备工作6.1.1 焊接方法的选择6.1.2 焊接坡口的选择6.1.3 焊前清理6.2 钨极氩弧焊操作技能6.2.1 预热6.2.2 焊接工艺参数选择6.2.3 手工氩弧焊基本操作6.2.4 各种位置的焊接要领6.2.5 手工钨极氩弧焊几种实用操作方法6.2.6 钨极脉冲氩弧焊6.3 熔化极氩弧焊6.3.1 原理与特点6.3.2 熔滴过渡6.3.3 熔化极氩弧焊工艺6.4 熔化极氩弧焊操作技能6.4.1 铝及铝合金的焊接方法6.4.2 定位焊6.4.3 爬坡焊和溜坡焊6.4.4 各种位置的焊接6.5 铝及铝合金焊接应用实例6.5.1 手工钨极氩弧焊实例6.5.1.1 实例一：铝导线的焊接6.5.1.2 实例二：铝及铝合金管子的焊接6.5.1.3 实例三：铝制容器的焊接6.5.1.4 实例四：铝镁合金双面同步氩弧焊6.5.1.5 实例五：空分精馏塔的焊接6.5.2 熔化极氩弧焊实例6.5.2.1 实例一：铝镁合金料仓熔化极脉冲氩弧焊6.5.2.2 实例二：厚铝板母线的MIG焊接6.5.3 常见焊接缺陷及预防第7章 异种金属材料的焊接技术7.1 碳钢与普通低合金结构钢的焊接7.1.1 焊接材料的选择7.1.2 焊接工艺7.2 黑色金属与奥氏体不锈钢的焊接7.2.1 珠光体钢与奥氏体不锈钢的焊接7.2.2 奥氏体不锈钢与珠光体耐热钢的焊接7.2.3 奥氏体不锈钢与铁素体钢的焊接7.3 耐热钢与其他黑色金属的焊接7.3.1 珠光体耐热钢与低碳钢的焊接7.3.2 珠光体耐热钢与马氏体耐热钢的焊接7.3.3 铁素体耐热钢与其他黑色金属的焊接7.4 钢与有色金属的焊接7.4.1 钢与铜及其合金的焊接7.4.2 钢与镍及其合金的焊接7.4.3 钢与铝及其合金的焊接7.4.4 钢与钛及其合金的焊接7.4.5 钢与铅的焊接7.5 钢与铸铁的焊接7.5.1 钢与铸铁的焊接特点7.5.2 碳钢与灰口铸铁的焊接7.5.3 碳钢与可锻铸铁的焊接7.5.4 碳钢与球墨铸铁的焊接7.5.5 不锈钢与铸铁的焊接第8章 异种金属的堆焊8.1 堆焊的特点及应用8.2 堆焊方法8.2.1 氧乙炔堆焊8.2.2 焊条电弧堆焊8.2.3 埋弧堆焊8.2.4 熔化极气体保护堆焊8.2.5 钨极氩弧堆焊8.2.6 电渣堆焊8.2.7 等离子弧堆焊8.3 堆焊材料8.3.1 铁基堆焊合金8.3.2 钴基堆焊合金8.3.3 镍基堆焊合金8.3.4 铜基堆焊合金8.3.5 碳化钨堆焊合金8.4 堆焊工艺8.4.1 堆焊方法8.4.2 工艺参数8.5 各种堆焊方法的工艺规范8.5.1 焊条电弧堆焊工艺8.5.2 埋弧自动堆焊工艺8.5.3 熔化极气体保护堆焊工艺8.5.4 钨极氩弧堆焊工艺8.5.5 等离子弧堆焊工艺8.5.6 电渣堆焊工艺8.5.7 氧乙炔堆焊

<<焊工操作入门与提高>>

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>