

<<机械制造加工工艺标准汇编>>

图书基本信息

书名：<<机械制造加工工艺标准汇编>>

13位ISBN编号：9787506651394

10位ISBN编号：7506651394

出版时间：2009-5

出版时间：中国标准出版社第三编辑室 中国标准出版社 (2009-05出版)

作者：中国标准出版社第三编辑室 编

页数：512

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>

<<机械制造加工工艺标准汇编>>

内容概要

《机械制造加工工艺标准汇编：焊接与切割卷（中）》收集了截至2008年底以前批准发布的现行标准147个。

其中，国家标准91个，机械行业标准56个。

分上、中、下三册出版。

上册内容为焊接基础、工艺规程及评定、方法及焊机；中册内容为熔焊材料、钎焊材料；下册内容为试验与检验、焊接安全、热切割。

鉴于所收录标准的发布年代不尽相同，《机械制造加工工艺标准汇编：焊接与切割卷（中）》对标准中所涉及到的有关量和单位的表示方法未做改动。

《机械制造加工工艺标准汇编：焊接与切割卷（中）》收集的国家标准的属性已在目录上标明（GB或GB/T），年号用四位数字表示。

由于其中部分国家标准是在清理整顿前出版的，现尚未修订，故标准的正文仍保留原样，其属性以目录上标明的为准。

<<机械制造加工工艺标准汇编>>

书籍目录

熔焊材料GB/T 983-1995不锈钢焊条GB/T 984-2001堆焊焊条GB/T 3195-2008铝及铝合金拉制圆线材GB/T 3669-2001铝及铝合金焊条GB/T 3670-1995铜及铜合金焊条GB/T 5117-1995碳钢焊条GB/T 5118-1995低合金钢焊条GB/T 5293-1999埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂GB/T 8110-2008气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝GB/T 9460-2008铜及铜合金焊丝GB/T 10044-2006铸铁焊条及焊丝GB/T 10045-2001碳钢药芯焊丝GB/T 10858-2008铝及铝合金焊丝GB/T 12470-2003埋弧焊用低合金钢焊丝和焊剂GB/T 13814-2008镍及镍合金焊条GB/T 15620-2008镍及镍合金焊丝GB/T 17493-2008低合金钢药芯焊丝GB/T 17853-1999不锈钢药芯焊丝GB/T 17854-1999埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂JB/T 3168.1-1999喷焊合金粉末技术条件JB/T 3168.2-1999喷焊合金粉末硬度、粒度测定JB/T 3168.3-1999喷焊合金粉末化学成分分析方法GB/T 3429-2002焊接用钢盘条GB/T 4241-2006焊接用不锈钢盘条YB/T 5092-2005焊接用不锈钢丝钎焊材料GB/T 3131-2001锡铅钎料GB/T 6418-2008铜基钎料GB/T 10046-2008银钎料GB/T 10859-2008镍基钎料GB/T 13679-1992锰基钎料GB/T 13815-2008铝基钎料GB/T 15829-2008软钎剂 分类与性能要求GB/T 20422-2006无铅钎料JB/T 6045-1992硬钎焊用钎剂

章节摘录

熔焊材料 GB/T 983-1995不锈钢焊条 1 主题内容与适用范围本标准规定了不锈钢焊条的型号分类、技术要求、试验方法及检验规则等内容。

本标准适用于手工电弧焊接用的不锈钢焊条。

这类焊条熔敷金属中铬含量应大于10.50%，铁的含量应超过其他任何元素。

2 引用标准GB 223.1——223.70钢铁及合金化学分析方法GB 1954铬镍奥氏体不锈钢焊缝铁素体含量测量方法GB 2652焊缝及熔敷金属拉伸试验方法GB 4334.5不锈钢硫酸-硫酸铜腐蚀试验方法 3 型号分类 3.1 焊条根据熔敷金属的化学成分、药皮类型、焊接位置及焊接电流种类划分型号，见表1、表2。

3.2 型号编制方法字母“E”表示焊条，“E”后面的数字表示熔敷金属化学成分分类代号，如有特殊要求的化学成分，该化学成分用元素符号表示放在数字的后面。

短划“-”后面的两位数字表示焊条药皮类型、焊接位置及焊接电流种类。

<<机械制造加工工艺标准汇编>>

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>