

<<学气焊>>

图书基本信息

书名：<<学气焊>>

13位ISBN编号：9787807397021

10位ISBN编号：7807397020

出版时间：2009-8

出版时间：刘明岗 中原农民出版社 (2009-08出版)

作者：刘明岗 编

页数：156

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>

<<学气焊>>

内容概要

两瓶气，一把炬，或者接或者割，气焊气割好工作。
操作有规程，动作有要领；用好火焰选好焊材，平焊、立焊、管接焊，焊实焊匀无缺陷，看图学艺并不难。

《学气焊》主要介绍了气焊的基本知识。

全书共分五章，内容包括：气焊设备及工具；气焊劳动保护；气焊工艺及操作技能；气焊实训；气割等。

书籍目录

第一章 气焊设备及工具第一节 氧气和氧气瓶一、氧气二、氧气瓶第二节 乙炔、乙炔瓶和乙炔发生器一、乙炔二、乙炔瓶三、乙炔发生器第三节 减压器一、氧气减压阀的基本结构和工作原理二、减压器的使用和故障排除第四节 焊炬和割炬一、焊炬及其使用二、割炬及其使用_第五节 安全装置一、回火防止器二、安全阀三、压力表第六节 橡皮管及气焊辅助工具一、橡皮管和橡皮管接头二、气焊辅助工具第二章 气焊劳动保护第一节 气焊、气割设备的安全知识一、气瓶的安全知识二、气焊与气割的安全技术要点三、安全用电知识第二节 劳动保护一、通风二、个人防护三、改进工艺和改进焊接材料第三章 气焊工艺及操作技能第一节 气焊的冶金过程一、焊接熔池二、气焊的化学冶金过程三、气焊的物理冶金过程第二节 焊接接头一、焊缝金属的结晶二、影响焊接接头组织、性能的因素第三节 气焊材料一、焊丝二、气焊熔剂三、常用的气焊熔剂四、气焊熔剂的选用和保存第四节 气焊火焰一、中性焰二、碳化焰三、氧化焰四、各种火焰的适用范围第五节 气焊焊接工艺参数一、焊丝直径的选择二、火焰性质的选择三、火焰能率的选择四、焊嘴倾斜角的选择五、焊接速度的选择六、焊接接头和坡口的形式的选择第六节 气焊操作技术一、气焊的基本操作方法二、各种空间位置的焊接技术第四章 气焊实训第一节 平敷焊一、焊前准备二、操作步骤及动作要领三、注意事项第二节 平对焊接一、焊前准备二、操作步骤及动作要领三、注意事项第三节 平角焊一、焊前准备二、操作步骤及动作要领三、注意事项第四节 可转动水平管的焊接一、焊前准备二、操作步骤及动作要领三、注意事项第五节 筒体的焊接一、焊前准备二、操作步骤及动作要领三、注意事项第六节 焊接缺陷及防止措施一、焊接缺陷二、防止措施第五章 气割第一节 气割的基本操作一、手工气割前的准备二、手工气割工艺参数三、注意事项第二节 气割实训一、中钢板的气割二、薄钢板的气割三、厚钢板的气割四、钢管的气割第三节 气割缺陷及防止措施一、气割缺陷二、防止措施附：焊缝基本符号参考文献

章节摘录

第一章 气焊设备及工具 气焊是熔焊焊接方法的一种，是以气体火焰作为热源局部加热焊件的结合处，使其达到熔化状态，相互熔合，在冷却后凝固结合成为一体的焊接方法。

气焊的应用范围很广泛，主要用于焊接薄钢板、有色金属、铸铁补焊、堆焊硬质合金及零部件磨损后的补焊等，和电焊一样被广泛应用于工业生产和建筑施工。

气焊的主要优点：火焰温度较低，设备简单，搬运方便，通用性强，适于作业场地经常改变和无电力供应的情况。

气焊的主要缺点：随着被焊件厚度的增加，加热区较大，焊接变形较大，接头性能和生产效率下降。

下面我们将以氧乙炔焰为热源的焊接和气割为例，介绍图1—1中所涉及的气焊设备及工具。

气焊和气割常用的设备：氧气瓶及减压器、乙炔瓶及减压器、氧气橡皮管、乙炔橡皮管、焊炬、焊件、工作台。

常用的辅助工具：钢丝刷、凿子、手锤、锉刀、钢丝钳等。

图1—1中的氧气瓶和乙炔瓶瓶体都应加装防震圈。

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>