

湖南石油化工职业技术学院毕业设计答辩记录表

学生姓名	胡铄	班级	焊接 3171 班	学号	201702140106
专 业	焊接技术与自动化		指导教师	刘宝欣	
题 目	马氏体不锈钢的二氧化碳气体保护焊工艺方案				
答辩时间	2019 年 11 月 7 日		答辩地点	焊接实训室	
答辩小组组长：何洁					
答辩小组成员：刘宝欣、黄永锋					
<p>【问题及回答要点】[以问答形式记录]</p> <p>1、焊接工艺评定的目的是什么？</p> <p>保证产品焊接质量的重要措施，可以验证施焊单位拟订的焊接工艺的正确性，并评定施焊单位的生产加工能力，为制订正式的焊接工艺规程和焊接工艺指导书提供了可靠的依据，对于制定合理的焊接工艺，确保锅炉、压力容器生产的焊接质量有着重要意义。</p> <p>2、操作要点</p> <p>1) . 垂直或倾斜位置开坡口的接头必须从下向上焊接，对不开坡口的薄板对接和立角焊可采用向下焊接；平、横、仰对接接头可采用左向焊接法。</p> <p>2) . 室外作业在风速大于 1m/s 时，应采用防风措施。</p> <p>3) . 必须根据被焊工件结构，选择合理的焊接顺序。</p> <p>4) . 对接两端应设置尺寸合适的引弧和熄弧板。</p> <p>5) . 应经常清理软管内的污物及喷咀的飞溅。</p> <p>6) . 有坡口的板缝，尤其是厚板的多道焊缝，焊丝摆动时在坡口两侧应稍作停留，锯齿形运条每层厚度不大于 4mm，以使焊缝熔合良好。</p>					
记录人签字：黄永锋			2019 年 11 月 7 日		