

<<焊接检验>>

图书基本信息

书名：<<焊接检验>>

13位ISBN编号：9787111331483

10位ISBN编号：7111331486

出版时间：2011-4

出版时间：机械工业出版社

作者：王洪光 编

页数：169

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>

<<焊接检验>>

内容概要

《焊接检验》由王洪光主编，共分八章。

第一、二章内容包括焊接缺陷及危害和焊接生产过程与质量检验；第三章至第八章分别为外观检验、致密性检验（低压气密性检验、煤油检验、水压试验、气压试验）、内部缺陷的无损检测（射线检测和超声检测）、表面缺陷的无损检测（磁粉检测和渗透检测）、涡流检测和破坏性检验（力学性能试验、金相检验、化学分析与腐蚀试验）。

为了各学校组织教学的方便，《焊接检验》还编入了15个焊接试验。

《焊接检验》可作为中等职业学校焊接专业的专业课教材，也可供职工培训及相关技术人员参考。

。

<<焊接检验>>

书籍目录

前言绪论一、焊接检验的目的与任务二、焊接检验的基本内容三、学习本课程的方法思考与练习第一章 焊接缺陷及危害第一节 焊接常见外部缺陷的特征及产生原因一、焊缝的外部缺陷二、焊接结构的变形缺陷第二节 焊接常见内部缺陷的特征及产生原因一、夹渣二、未焊透三、未熔合四、气孔五、焊接裂纹第三节 焊接的组织缺陷一、淬硬组织二、氧化三、疏松四、其他组织思考与练习第二章 焊接生产过程与质量检验第一节 焊接生产过程与管理一、焊接的生产过程二、焊接生产过程中的质量管理第二节 焊接生产全过程的质量检验一、焊接前的检验二、焊接生产过程中的检验三、焊后检验四、总体检验第三节 压力容器的检验内容一、影响压力容器产品质量的12项因素二、焊接检验的10项内容第四节 焊接检验的程序一、检验程序的设计原则二、检验程序的设计三、焊接缺陷的评定思考与练习第三章 外观检验第一节 焊接结构(焊缝)外形尺寸的检验一、整体尺寸的检验二、焊缝形状的检验第二节 外观检验的工具及使用一、通用工具及检测二、专用工具及检测思考与练习第四章 致密性检验第一节 单纯致密性检验一、气密性试验二、氨气试验三、煤油试验第二节 压力试验一、水压试验二、气压试验三、水压试验和气压试验的选用思考与练习第五章 无损检测(内部缺陷检验)第一节 射线检测一、射线检测的基本原理二、射线检测设备三、射线检测器材四、射线照相法检测技术五、焊缝射线底片的评定六、其他射线检测方法与技术七、射线辐射安全防护第二节 超声检测一、超声检测原理二、设备与器材(超声波探伤仪、探头与试块)三、钢熔焊焊缝超声检测要点四、缺陷评定与焊缝质量等级五、超声波探伤仪思考与练习第六章 无损检测二(表面缺陷检验)第一节 磁粉检测一、磁粉检测原理二、工件磁化方法三、磁粉及磁悬液四、磁粉检测过程第二节 渗透检测一、渗透检测的原理、方法、分类及应用二、渗透检测的操作步骤三、缺陷判别、分级与记录四、渗透检测剂第三节 无损检测方法的选择一、无损检测方法的比较二、无损检测方法的选择思考与练习第七章 无损检测三(涡流检测)第一节 涡流检测概述一、涡流检测的基本原理二、涡流检测的特点三、涡流的集肤效应和渗透深度四、检测时线圈阻抗的变化规律五、检测环境的要求第二节 涡流检测设备一、探头(检测线圈)二、探伤仪器三、辅助装置四、对比试样第三节 涡流检测工艺一、被检件的处理二、检测环境三、铁磁性钢管的涡流检测四、非铁磁性金属管材的涡流检测五、焊接接头的涡流检测第四节 在用铁磁性钢管的远场涡流检测一、远场涡流检测概述二、在用铁磁性钢管的远场涡流检测思考与练习第八章 破坏性检验第一节 焊缝金属的力学性能试验一、拉伸试验二、弯曲试验三、冲击试验四、硬度试验第二节 金相检验一、金相检验方法二、断口分析三、显微观察设备第三节 化学分析与腐蚀试验一、化学成分分析二、扩散氢的测定三、腐蚀试验思考与练习试验一 焊接缺陷的识别试验二 外观检验试验三 气密性检验试验四 煤油试验试验五 水压试验试验六 气压试验试验七 射线检测试验八 超声检测试验九 焊缝磁粉检测试验十 磁轭法检验焊接接头试验十一 渗透检测试验十二 涡流检测试验十三 弯曲试验试验十四 冲击试验试验十五 金相检验思考与练习答案(选择和判断部分)参考文献

<<焊接检验>>

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>