

<<焊接工程综合试验教程>>

图书基本信息

书名：<<焊接工程综合试验教程>>

13位ISBN编号：9787111389606

10位ISBN编号：7111389603

出版时间：2012-8

出版时间：机械工业出版社

作者：王宗杰 编

页数：230

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>

<<焊接工程综合试验教程>>

内容概要

焊接工程综合试验是焊接工程中合理选材、正确进行产品设计、正确制订焊接工艺的有力手段，同时，也是加强质量管理、保证产品质量的重要基石。

《普通高等教育“十二五”重点规划教材：焊接工程综合试验教程》系统地介绍了焊接工艺过程中的一些比较典型的综合试验，包括：金属焊接性综合试验、焊接工艺评定综合试验、焊接材料质量检验综合试验、弧焊机器人软硬件配置及预施工综合试验、焊接失效分析综合试验、焊接产品质量检验综合试验等，分别介绍了这些试验的目的、内容和试验方法等，并列举了一些比较典型的工程应用实例。

《普通高等教育“十二五”重点规划教材：焊接工程综合试验教程》可作为高等学校焊接技术与工程专业、材料成形及控制工程专业焊接方向的教材或教学参考书，也可作为其他专业师生和从事焊接行业的工程技术人员的参考读物。

<<焊接工程综合试验教程>>

书籍目录

前言第1章 导论1.1 焊接工程综合试验的概念和特点1.1.1 焊接工程综合试验的概念1.1.2 焊接工程综合试验的特点1.2 焊接工程综合试验在焊接结构生产中的作用1.3 焊接结构生产过程与焊接工艺过程中的综合试验1.3.1 焊接结构生产过程1.3.2 焊接工艺过程中的综合试验1.4 焊接工程综合试验的依据及有关标准1.4.1 焊接工程综合试验的依据1.4.2 与焊接工程综合试验有关的技术标准1.5 “焊接工程综合试验”课程的任务、内容和教学基本思路1.5.1 “焊接工程综合试验”课程的任务1.5.2 “焊接工程综合试验”课程的内容1.5.3 “焊接工程综合试验”课程的教学基本思路思考题第2章 金属焊接性综合试验2.1 金属焊接性的概念及其影响因素2.1.1 金属焊接性的概念2.1.2 影响金属焊接性的因素2.2 金属焊接性综合试验的目的和内容2.2.1 金属焊接性综合试验的目的2.2.2 金属焊接性综合试验的内容2.3 金属焊接性综合试验的基础试验方法分类及选用原则2.3.1 金属焊接性综合试验的基础试验方法分类2.3.2 金属焊接性综合试验的基础试验方法的选用原则2.4 利用金属焊接性综合试验拟定焊接工艺的基本思路2.4.1 焊接工艺的概念2.4.2 拟定焊接工艺的基本思路2.5 常用的金属焊接性综合试验的基础试验方法2.5.1 金属焊接性间接试验方法2.5.2 工艺焊接性直接试验方法2.5.3 使用焊接性直接试验方法2.5.4 析因理化试验2.6 金属焊接性综合试验工程应用实例2.6.1 20MnMoNb钢大厚度高压蓄势水罐概况2.6.2 20MnMoNb钢基础试验2.6.3 焊接方法及焊接材料的选择2.6.4 焊接参数及工艺措施的确定思考题第3章 焊接工艺评定综合试验3.1 焊接工艺评定的概念及目的3.1.1 焊接工艺评定的概念3.1.2 焊接工艺评定的目的3.2 焊接工艺评定方法的分类及其适用条件3.2.1 基于焊接工艺评定试验的评定方法3.2.2 基于焊接经验的评定方法3.2.3 基于试验焊接材料的评定方法3.2.4 基于预生产焊接试验的工艺评定方法3.2.5 基于标准焊接规程的工艺评定方法3.3 焊接工艺评定规则3.3.1 基于焊接工艺评定试验的评定方法的认可范围3.3.2 基于试验焊接材料工艺评定方法的认可范围3.3.3 基于预生产焊接试验工艺评定方法的认可范围3.3.4 基于焊接经验的工艺评定方法的认可范围3.3.5 基于标准焊接规程的工艺评定方法的认可范围3.4 焊接工艺评定的一般程序和操作3.4.1 编制焊接工艺预规程 (PWPS) 3.4.2 焊接工艺评定综合试验3.4.3 评定焊接工艺预规程3.4.4 编制焊接工艺评定报告 (WPQR)3.5 焊接工艺评定综合试验的内容3.5.1 基于焊接工艺评定试验进行评定的试验内容3.5.2 基于预生产焊接试验进行评定的试验内容3.6 焊接工艺评定综合试验的方法及合格指标3.6.1 基于焊接工艺评定试验进行评定的试验方法及合格指标3.6.2 基于预生产焊接试验进行评定的试验方法及合格指标3.7 焊接工艺评定综合试验工程应用实例3.7.1 15m³油漆储罐及所拟定的筒体纵缝焊接工艺简介3.7.2 编制焊接工艺预规程3.7.3 焊接工艺评定综合试验3.7.4 编制焊接工艺评定报告思考题第4章 焊接材料质量检验综合试验4.1 焊接材料的种类和作用4.2 焊接材料质量检验综合试验的目的4.3 焊条质量检验综合试验4.3.1 焊条质量检验综合试验的内容4.3.2 焊条质量检验综合试验的方法4.4 焊剂质量检验综合试验4.4.1 焊剂质量检验综合试验的内容4.4.2 焊剂质量检验综合试验的方法4.5 焊丝质量检验综合试验4.5.1 实芯钢焊丝4.5.2 药芯钢焊丝4.6 焊接材料质量检验综合试验应用实例4.6.1 E5018型 (J506Fe)焊条质量检验综合试验4.6.2 SJ101烧结焊剂质量检验综合试验思考题第5章 弧焊机器人软硬件配置及预施工综合试验5.1 机器人的发展、分类及其作用5.1.1 机器人的发展概况5.1.2 机器人的分类5.1.3 焊接机器人的作用5.2 弧焊机器人软硬件配置及预施工综合试验的目的及内容5.2.1 弧焊机器人软硬件配置及预施工综合试验的目的5.2.2 弧焊机器人软硬件配置及预施工综合试验的内容5.3 弧焊机器人系统的硬件配置5.3.1 弧焊机器人系统的硬件组成及其作用5.3.2 弧焊机器人系统的主要硬件配置要点5.4 弧焊机器人系统的程序编制5.4.1 机器人程序及其构成5.4.2 弧焊机器人编程方法的种类及其特点5.4.3 弧焊机器人的示教编程5.4.4 弧焊机器人的离线编程简介5.5 弧焊机器人软硬件配置及预施工综合试验方法5.5.1 焊件及其焊接工艺方案简介……第6章 焊接失效分析综合试验第7章 焊接产品质量检验综合试验参考文献

<<焊接工程综合试验教程>>

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>