

<<焊接结构装焊技术>>

图书基本信息

书名：<<焊接结构装焊技术>>

13位ISBN编号：9787111397229

10位ISBN编号：7111397223

出版时间：2012-11

出版时间：机械工业出版社

作者：张婉云

页数：104

字数：168000

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>

<<焊接结构装焊技术>>

内容概要

张婉云主编的《焊接结构装焊技术》为职业院校焊接技术及自动化相关专业学生的基本技能训练教材，是根据国家职业、技能鉴定标准要求和特种作业（焊工类）作业人员的安全技术和专业技术水平要求编写的。

《焊接结构装焊技术》与《焊接结构零件制造技术》（ISBN 978-7-111-31470-7）教材配套使用。

全书共分为七个单元，内容包括焊接结构装焊技术概述、装配中的定位、装配中的夹紧、装配中的测量、装配与焊接工艺装备、焊接结构的总装配、焊接结构的焊接工艺等。

内容上采用了模块式的编排，以基本知识和技能训练为重点，结合企业实际产品“空气储罐生产的装配与焊接技术”的要求进行项目操作训练，在实际训练模块的内容和要求上有所扩展。

本书可作为高等职业院校焊接技术及自动化相关专业教学用书，也可作为相关企业焊工培训和技术人员参考用书。

<<焊接结构装焊技术>>

书籍目录

前言

第一单元 焊接结构装焊技术概述

模块一 焊接结构项目载体

- 一、空气储罐结构组成
- 二、空气储罐制造工艺
- 三、压力容器基本知识

模块二 空气储罐零部件制造

- 一、筒体制造技术
- 二、封头制造技术
- 三、法兰制造技术
- 四、接管制造技术

第二单元 装配中的定位

模块一 常用定位器及应用

- 一、定位的概念
- 二、平面定位器
- 三、圆孔定位器
- 四、外圆定位器
- 五、定位器使用注意事项

模块二 装配定位方法

- 一、装配中的定位焊
- 二、划线定位装配
- 三、样板定位装配
- 四、挡铁定位装配
- 五、胎夹具定位装配
- 六、固定式装配法
- 七、移动式装配法

模块三 空气储罐零部件装配中的定位

- 一、筒体定位装配
- 二、筒体与封头定位装配
- 三、罐体与人孔定位装配
- 四、罐体与支腿定位装配

第三单元 装配中的夹紧

模块一 常用夹紧器及应用

- 一、手动夹具
- 二、气动、液压夹具
- 三、磁力夹紧器

模块二 空气储罐零部件的装配夹紧

- 一、筒节的装配夹紧
- 二、法兰与接管的装配夹紧
- 三、筒体与封头的装配夹紧
- 四、接管与筒体或封头的装配夹紧

第四单元 装配中的测量

模块一 测量工具及仪器

- 一、常用测量工具
- 二、常用测量仪器

<<焊接结构装焊技术>>

三、量具维护与保养的一般常识

四、专用检测工具

模块二 常见项目的测量

一、测量基准

二、线性尺寸的测量

三、平行度和水平度的测量

四、垂直度和铅垂度的测量

五、同轴度的测量

六、角度的测量

模块三 空气储罐装配时的基准与测量

一、支腿与下封头装配时的基准与测量

二、筒体的测量

三、管口与筒体装配时的基准与测量

第五单元 装配与焊接工艺装备

模块一 常用装配胎具及应用

一、固定式胎具

二、垂直旋转式胎具

三、水平旋转式胎具

模块二 焊接变位机械

一、焊接变位机

二、焊接操作机

模块三 吊装设备

一、起重用工具与机具

二、装焊吊具

三、葫芦

四、起重机

第六单元 焊接结构的总装

模块一 焊接结构的装配-焊接顺序

一、整装整焊

二、随装随焊

三、部件装焊-总装焊

模块二 空气储罐总体装配

一、筒节间环焊缝的装配与定位焊

二、封头与筒体环缝的装配与定位焊

三、人孔、接管、支座等零部件与筒体的组装

第七单元 焊接结构的焊接工艺

模块一 焊接工艺评定

一、焊接工艺评定的目的

二、焊接工艺评定条件与规则

三、焊接工艺评定程序

模块二 焊接工艺的制订

一、焊接工艺制订的主要依据

二、焊接工艺制订的原则

三、焊接工艺的主要内容

模块三 空气储罐主要部件焊接工艺

一、埋弧焊机

二、筒体纵缝与环缝焊接工艺

<<焊接结构装焊技术>>

三、空气储罐组合件与筒体拼缝焊接工艺
参考文献

<<焊接结构装焊技术>>

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>