

<<压力容器设计数据速查手册>>

图书基本信息

书名：<<压力容器设计数据速查手册>>

13位ISBN编号：9787122134929

10位ISBN编号：712213492X

出版时间：2012-8

出版时间：化学工业出版社

作者：陈泽溥 等编

页数：429

字数：742000

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>

<<压力容器设计数据速查手册>>

内容概要

《压力容器设计数据速查手册》在新版《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG R004—2009)、《压力容器》(GB 150.1~4—2011)正式实施,《热交换器》等一系列压力容器设计主要标准相继改版,大量设计资料、数据随之改变的情况下,在参照现有资料的基础上,汇集了一套新的压力容器设计资料,包括数据、公式、结构、标准等。

其中,对于涉及标准变化的全部资料、数据进行了更新,对于设计文件中多发的缺漏内容进行了增编,对于并不常用的内容进行了删减,以期为读者带来更大的方便。

本书的主要内容包括:基础资料;设备安装地的气象、地震数据;介质特性;压力容器常用钢材;零部件;有关计算;其他,是压力容器设计的有效工具书。

《压力容器设计数据速查手册》可供压力容器设计、制造与监察、管理人员使用,也可供科研人员 and 高等院校相关专业的师生参考。

<<压力容器设计数据速查手册>>

书籍目录

- 第1章 基础资料
 - 1.1 压力容器术语
 - 1.2 相关单位及单位换算
 - 1.3 常用几何体特性
- 第2章 设备安装地的气象、地震数据
 - 2.1 气象数据
 - 2.2 地震资料
- 第3章 介质特性
 - 3.1 介质危害性
 - 3.2 常用液化气、液化石油气、饱和水蒸气在不同温度下的饱和蒸气压
- 第4章 压力容器常用钢材
 - 4.1 压力容器常用钢材化学成分
 - 4.2 常用钢板尺寸偏差
 - 4.3 压力容器常用钢材物理性能
 - 4.4 压力容器用钢材力学性能
 - 4.5 常用钢号推荐选用的焊接材料
 - 4.6 国内外钢号近似对照
- 第5章 零部件
 - 5.1 受压元件
 - 5.2 非受压元件
- 第6章 有关计算
 - 6.1 高压密封结构
 - 6.2 容器的局部容积
 - 6.3 接管插入筒体的最小长度
 - 6.4 裙座上沿至封头切线的距离
 - 6.5 角钢支腿的地脚螺栓节圆半径
 - 6.6 栅板强度
 - 6.7 塔盘及其支撑梁的强度
 - 6.8 吊架的强度和刚性
- 第7章 其他
 - 7.1 板材最小弯曲半径
 - 7.2 管材最小弯曲半径
 - 7.3 焊接结构
- 附录 压力容器设计有关标准及标准号
- 参考文献

<<压力容器设计数据速查手册>>

章节摘录

7.3.1 焊接接头设计原则 在保证焊接质量的前提下, 接头设计应遵循以下原则。

焊缝填充金属应尽量少。

焊接工作量应尽量少, 且操作方便。

合理选择破口角度、钝边高、根部间隙等结构尺寸, 使之有利于坡口加工及焊透, 以减少各种焊接缺陷(如裂纹、未融合、变形等)产生的可能。

有利于施焊防护(即尽量改善劳动条件)。

复合钢板的坡口应有利于降低过渡层焊缝金属的稀释率。

应尽量减少复层的焊接量。

按等强度要求, 焊条或焊丝强度应不低于母材强度。

焊缝外应尽量连续、圆滑, 减少应力集中。

7.3.2 焊接接头表示方法 根据设计单位的具体情况, 图样上的焊接接头型式可采用表7.4~表7.8中的序号、标注代号、节点图三种表示方法中的任意一种方法进行表示。

当采用序号或标注代号时, 应注明本标准的标准号和名称。

表格中的标注代号, 为统一起见作如下规定: 设备外为箭头侧(即将其焊缝基本代号绘于实线上), 设备内为非箭头侧(即将其焊缝基本代号绘于虚线上)。

本表示方法参照了GB324《焊缝符号表示方法》和GB 12212《技术制图焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法》的标准。

7.3.3 对接焊接接头设计 (1) 对接焊接接头简称对接接头, 是焊接结构中采用最多的一种接头形式。

相对于其他接头类型, 由于其受力状况好、应力集中程度小, 因而在压力容器的受压件的焊接中, 对接接头是最理想的接头形式。

以下所列的接头结构分别适用于手弧焊和埋弧自动焊的焊接方法。

当使用其他焊接方法时, 设计者应做相应的修改。

<<压力容器设计数据速查手册>>

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>