

<<焊接结构制造技术手册>>

图书基本信息

书名：<<焊接结构制造技术手册>>

13位ISBN编号：9787547809723

10位ISBN编号：7547809723

出版时间：2011-12

出版时间：上海科学技术出版社

作者：宗培言

页数：507

字数：820000

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>

<<焊接结构制造技术手册>>

内容概要

宗培言主编的本书以焊接结构制造工艺为主线，介绍常用的焊接结构制造材料、焊接接头及设计、焊接结构的应力和变形等焊接生产中所应用到的专业基础知识；从焊接结构制造工艺过程入手，较详细地介绍焊接工艺评定的目的、方法，焊接工艺规程的作用、内容和编制方法；全面论述焊接结构零件的加工工艺、装配与焊接工艺，焊接生产质量管理与质量检测方法及焊接工艺装备。为加深对所论述知识内容的理解和应用，手册中有针对性地介绍了典型焊接结构的制造技术。

本书力求内容丰富、数据详实、理论联系实际，突出焊接专业知识的综合应用，是一本用以指导现场生产的实用参考书，特别适用于从事焊接结构生产企业的工程技术人员使用，亦可作为在焊接生产一线工作的焊接技师及技术工人的参考工具书；同时也可作为大专院校材料成形、焊接技术与工程等相关专业教师与学生进行教学、课程设计和毕业设计的参考书。

<<焊接结构制造技术手册>>

书籍目录

- 第1章 绪论
- 第2章 常用焊接结构材料
- 第3章 焊接接头及其设计
- 第4章 焊接应力与焊接结构的变形
- 第5章 焊接结构制造工艺基础
- 第6章 焊接结构零件备料加工
- 第7章 焊接结构的装配与焊接
- 第8章 焊接工艺装备
- 第9章 典型焊接结构制造工艺
- 第10章 焊接质量管理与质量控制
- 第11章 焊接结构质量检验
- 第12章 焊接资质人员的培训与资格认证
- 第13章 焊接清洁生产和安全
- 第14章 焊接结构失效分析
- 参考文献

<<焊接结构制造技术手册>>

章节摘录

版权页：插图：5.1.4成品加工 成品加工是整个焊接结构生产的最后一个阶段。

其任务是对已经制成的焊接结构产品进行最后的检查和试验，对尚未达到产品技术要求的地方和项目进行修整和补充加工，使产品全面达到技术要求和质量标准，以合格的产品向用户供货。

成品加工的重要生产内容包括焊后变形矫正、焊后热处理、成品性能测试（如无损探伤、水压试验和气密性试验）、表面修饰加工及涂漆、包装、堆放和保管等。

以上简述了焊接结构制造的生产过程和內容。

这一过程基本反映了焊接结构制造的特点、生产内容的范围及它们之间的相互关系，描绘了它的生产轮廓，是安排生产、组建生产劳动组织和划分生产单位（车间、工段和班组）的依据之一。

5.2焊接工艺评定 焊接工艺评定是通过焊接接头的力学性能试验或其他性能的试验来证实焊接工艺规程的正确性和合理性的一种程序。

由于焊接结构制造中焊接工艺所包含的内容相当广泛，任何一种主要焊接参数，例如焊接电流、电弧电压、焊接速度、预热温度、焊后热处理温度和保温时间、焊接材料种类、规格和牌号、焊件厚度及焊接位置的变化，都会对焊接接头性能产生相应的影响。

因此，对于所编制的并将用于生产的各项焊接工艺均应作相应的评定。

5.2.1焊接工艺评定的目的 焊接工艺评定的目的在于，确定焊接接头的性能是否满足产品设计的要求，以此验证施焊单位所拟定的焊接工艺的正确性，并评定施焊单位能力。

焊接工艺评定应以可靠的钢材焊接性能为依据，并在产品焊接之前完成。

在JB 4708——2000《钢制压力容器焊接工艺评定》中的“术语”中指出：焊接工艺评定是为了验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评定。

经过焊接工艺评定写出“焊接工艺评定报告”，并结合生产实践经验，制定出符合产品设计要求的焊接工艺规程，作为指导焊接生产的依据。

因此，焊接工艺评定是制定焊接工艺规程的重要依据。

所以在重要的焊接结构制造中，如锅炉、压力容器、桥梁、重要的建筑结构等，在制定焊接工艺规程之前都要进行焊接工艺评定。

<<焊接结构制造技术手册>>

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>