

<<化工设备制造与吊装>>

图书基本信息

书名：<<化工设备制造与吊装>>

13位ISBN编号：9787800434389

10位ISBN编号：7800434389

出版时间：1996-3

出版时间：中国石化总公司情报研究所

作者：闻立言

页数：330

字数：537000

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>

<<化工设备制造与吊装>>

内容概要

全书共分15章，分别叙述化工设备制造的材料、成型加工、组装、焊接基础知识，主要焊接方法原理及常用钢材焊接工艺，压力容器的质量检验与质量保证体系，化工吊装的起重索具、机械的选用与核算，吊装施工组织设计等。

本书可作为石油化工、化工中等专业学校化工接卸的教材，也可供有关的技术人员、工人参考。

<<化工设备制造与吊装>>

书籍目录

第一章 制造压力容器的材料 第一节 压力容器材料知识 第二节 常用钢材类别与品种 第三节 压力容器材料的使用与验收第二章 容器制造的预加工 第一节 钢材预处理 第二节 材料的切割与边缘加工第三章 压力容器元件的成形 第一节 钢板的弯卷 第二节 封头的成形 第三节 管子弯曲第四章 压力容器组装 第一节 壳体的组装 第二节 塔器制造工艺 第三节 换热器制造工艺第五章 金属电弧焊基础知识及焊接材料 第一节 焊接电弧及其特性 第二节 焊接化学冶金反应 第三节 电焊条第六章 金属可焊性与手工电弧焊接技术 第一节 金属可焊性 第二节 手工电弧焊的焊接接头和坡口形式第七章 埋弧自动焊及其它焊接方法 第一节 埋弧自动焊及其特点 第二节 埋弧自动焊设备 第三节 埋弧自动焊材料 第四节 埋弧自动焊工艺 第五节 几种常用焊接方法简介第八章 石油化工厂设备常用钢材的焊接 第一节 压力容器用低碳钢的焊接 第二节 珠光体耐热钢的焊接工艺 第三节 奥氏体不锈钢的焊接 第四节 异种钢的焊接第九章 焊接变形及焊接裂纹、应力预防 第一节 焊接变形产生的原因 第二节 防止和减小焊接变形的的方法 第三节 焊接结构变形的矫正 第四节 焊接残余应力第十章 压力容器质量检验 第一节 质量管理基本知识 第二节 压力容器制造工序的质量控制与检验 第三节 焊缝分类及焊接检验 第四节 常见焊接缺陷及原因分析 第五节 焊缝的外观检查 第六节 渗透探伤法 第七节 磁粉探伤 第八节 射线探伤 第九节 超声波探伤 第十节 焊接接头的破坏性试验 第十一节 压力器的压力试验及致密性试验第十一章 压力容器制造质量保证体系与安全监察 第一节 质量保证体系 第二节 压力容器的安全监察第十二章 起重索具 第一节 概述 第二节 绳索及其附件 第三节 滑车组 第四节 焊接吊耳第十三章 起重机械 第一节 千斤顶 第二节 手拉葫芦 第三节 卷扬机 第四节 起重抱杆 第五节 锚桩第十四章 设备吊装工艺 第一节 设备重心及吊点的确定 第二节 自行式吊车的分类及吊装工艺 第三节 抱杆的竖立与移动 第四节 单抱杆吊装工艺 第五节 双抱杆滑移法吊装工艺 第六节 设备的就位与找正第十五章 设备吊装的施工组织设计 第一节 吊装工艺的选择 第二节 编制施工组织设计的依据 第三节 施工组织设计的组成

<<化工设备制造与吊装>>

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>