

<<锅炉压力容器焊接技术及焊工>>

图书基本信息

书名：<<锅炉压力容器焊接技术及焊工问答>>

13位ISBN编号：9787111131090

10位ISBN编号：7111131096

出版时间：2004-1-1

出版时间：机械工业出版社

作者：李平瑾,徐道荣

页数：421

字数：365000

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>

## <<锅炉压力容器焊接技术及焊工>>

### 内容概要

本书是为配合技术监督部门和各主管部门对锅炉压力容器制造单位进行检查、验收并换发“制造许可证”、培训焊工以及提高与锅炉压力容器相关技术人员的焊接知识而编写的。

本书的特点是以讲解锅炉压力容器常用的国内外最新版标准、规范的形式结合生产实践经验和科研成果,将锅炉容器的基础知识、常用金属材料、焊接材料、焊接冶金、焊接工艺及设备、焊接缺陷及检验等较全面地、有机地揉合在各章节之中。

全书以问答形式,内容深入浅出、简明易懂、重点突出;章节之间融会贯通、衔接有序、思路清晰。

书中还收集了“压力容器失效分析典型实例”,从机理上探讨各种因素对设备损伤的影响及防治措施。

本书可供锅炉压力容器的结构设计、制造、焊接、检验和使用的工程技术人员、大中院校的师生阅读,也可作为焊接技师自学和焊工培训的参考教材。

## <<锅炉压力容器焊接技术及焊工>>

### 书籍目录

前言第一章 压力容器基础知识 何谓压力容器？

如何分类？

压力容器主要由哪几部分构成？

我国压力容器制造的现状如何？

我国压力容器的安全性状况如何？

GB150-1998《钢制压力容器》的适用范围如何？

《压力容器安全技术监督规程》对压力容器的范围如监察？

《压力容器安全技术监督规程》对压力容器的管理如何分类 为倾听GB150不采纳《压力容器安全技术监督规程》对容器的分类？

压力容器跑龙套受压无件几何尺寸有哪些主要允许偏差？

其要求如何？

《压力容器安全技术监督规程》对第三类容器的原材料复验和制造检验有何要求？

《压力容器安全技术监督规程》对一、二类容器的原材料复验和制造检验有何要求？

什么情况下钢板要逐件进行超声波检测？

压力容器及受压无件哪些情况下要进行焊后热处理？

其目的是什么？

什么情况下容器及受压无件的焊接接头要100%的射线或超声波检测？

哪些容器每台要带产品焊接试板？

简述焊接工艺评定对接焊缝试件的检验项目及合格指标 筒节焊执着产品试板焊执着接头试件的检验项目及合格指标 国内外焊工技能评定有何差异？

压力容器焊缝返修要求如何？

压力容器的压力试验和气密性试验有何规定？

第二章 锅炉压力容器用材料.....第三章 焊接冶金和金属焊接性第四章 焊接材料第五章 焊接设备第六章 焊接应力与变形第七章 焊接工艺评定第八章 焊执着缺陷第九章 锅炉压力容器用钢的焊接第十章 锅炉压力容器的无损检测附录 压力容器及管道的失效分析及焊接复实例

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>