第一图书网, tushu007.com

<<焊接工程质量评定方法及检测>>

图书基本信息

书名：<<焊接工程质量评定方法及检测技术>>

13位ISBN编号：9787111269939

10位ISBN编号：7111269934

出版时间：2009-6

出版时间：机械工业出版社

作者：刘胜新 编

页数：248

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

前言

工业生产上应用最广泛的连接方法是焊接技术，2008年全球焊接结构的总量已占钢铁总产量的50%以上。
从三峡水利工程到西气东输，从“神舟”号载人飞船到奥运场馆，焊接结构在我国经济建设中占有举足轻重的地位。
对焊接结构进行理化检验和常规检测，以及对焊接工程质量进行综合评定，是保证焊接工程安全运行的重要手段。
目前，社会上对掌握焊接工程质量评定和检测技能的工程技术人员需求量越来越大。
各类院校大多设置了质量检测专业，或在相关专业中设置了质量检测课程，同时各种关于工程质量评定及检测技术的培训也日益增多，焊接工人在生产中也需要自评自检。
但市场上供使用的此类图书大多是比较单一的内容，与工程实践结合极少，很大程度上限制了各类院校的教学和广大工程技术人员解决实际问题的能力。
为了促进焊接工程质量评定及检测技术的应用和发展，我们综合自身多年的教学、科研和工作实践，广泛收集了焊接工程质量评定及检测技术方面的有关资料，并调查了评定机构的大量实例，编写了这本《焊接工程质量评定方法及检测技术》，全面系统地介绍了焊接工程质量评定的方法、检测技术及应用。
内容包括焊接工程质量评定、焊接工程质量工艺评定、焊接缺欠的等级评定、焊接工程质量检测方法、焊接工程质量理化检验、焊接工程质量常规检测、焊接工程质量的无损检测、焊接工程质量控制与管理。
全书语言通俗易懂，内容简明扼要，采用了最新国家标准及行业标准中的相关内容，实用性和针对性强。

内容概要

《焊接工程质量评定方法及检测技术》全面系统地介绍了焊接工程质量评定的方法、检测技术及应崩。
内容包括焊接工程质量评定、焊接工程质量工艺评定、焊接缺欠的等级评定、焊接工程质量检测方法、焊接工程质量理化检验、焊接工程质量常规检测、焊接工程质量的无损检测、焊接工程质量控制与管理。
全书语言通俗易懂，内容简明扼要，采用了最新国家标准及行业标准中的相关内容，实用性和针对性强。
《焊接工程质量评定方法及检测技术》适合从事焊接工程质量评定及检测的工程技术人员、焊接工人使用．也可供相关专业在校师生参考。

书籍目录

前言第1章 焊接工程质量评定1.1 焊接工程质量评定的目的和意义1.1.1 焊接工程质量概述1.1.2 焊接工程质量评定的目的和意义1.2 焊接工程质量评定的依据1.2.1 焊接工程质量控制标准1.2.2 焊接工程质量合于使用标准1.2.3 焊接工程质量评定标准对比1.2.4 在役压力容器质量评定标准1.2.5 在役压力容器质量评定等级1.3 焊接工程质量评定的条件和时机1.3.1 焊接工程质量评定的条件1.3.2 焊接工程质量评定的时机1.4 焊接工程质量评定程序1.5 焊接工程质量评定内容1.5.1 焊接工程质量评定项目和分类1.5.2 焊接工程质量评定方法的选择1.5.3 焊接工程质量评定内容1.6 焊接工程质量的等级评定1.6.1 焊接工程表面质量等级评定1.6.2 焊接工程质量理化检验及无损检测等级评定1.7 焊接工程综合质量的评定1.8 焊接工程质量评定示例第2章 焊接工程质量工艺评定2.1 焊接结构制造工艺概述2.1.1 焊接结构的特点2.1.2 焊接结构的分类2.1.3 焊接结构的制造过程2.1.4 焊接结构工艺过程设计2.2 焊接结构工艺审查2.2.1 焊接结构工艺性审查的目的2.2.2 焊接结构工艺性审查的内容2.2.3 焊接结构工艺性审查的程序2.2.4 焊接结构工艺性审查注意事项2.3 焊接工艺评定2.3.1 焊接工艺评定的目的2.3.2 焊接工艺评定的方式2.3.3 焊接工艺评定的条件2.3.4 焊接工艺评定的规则2.3.5 焊接工艺评定的程序2.3.6 焊接工艺评定报告。
第3章 焊接缺欠的等级评定3.1 焊接缺欠的分类和特点3.1.1 焊接缺欠的概念3.1.2 焊接缺欠的分类和代号3.1.3 不同焊接方法易产生的各种焊接缺欠3.2 焊接缺欠的危害3.3 焊接缺欠的等级评定3.3.1 焊接缺欠的评级依据3.3.2 焊接缺欠的评级标准3.3.3 常用焊接结构类型及其焊缝质量等级评定3.4 在役压力容器焊接缺欠评定3.4.1 平面缺欠的评定3.4.2 体积缺欠的评定3.5 DL标准与Bs标准中焊接缺欠的评定对比第4章 焊接工程质量检测方法4.1 焊接工程质量检测概述4.1.1 焊接工程质量检测的作用和程序4.1.2 焊接工程质量检测方法的分类4.1.3 焊接工程质量检测的依据4.2 焊接工程质量检测的实施4.2.1 焊前检测4.2.2 焊接过程中的检测4.2.3 焊后成品的检测4.3 焊接工程安装调试质量的检测4.4 焊接工程服役质量的检测第5章 焊接工程质量理化检验5.1 焊接接头力学性能试验5.1.1 焊接接头拉伸试验5.1.2 焊缝及熔敷金属拉伸试验5.1.3 焊接接头弯曲试验5.1.4 焊接接头冲击试验5.1.5 焊接接头硬度试验5.2 焊接接头的金相试验5.2.1 焊接接头金相试样的制备5.2.2 焊接接头金相组织检测的内容5.3 焊接接头的化学分析试验5.3.1 焊接接头化学成分分析5.3.2 焊接接头扩散氢的测定5.3.3 焊接接头腐蚀试验第6章 焊接工程质量常规检测6.1 外观检测6.1.1 外观检测工具6.1.2 外观检查方法的分类及内容6.1.3 焊缝外观形状及尺寸的评定6.2 压力试验6.2.1 水压试验6.2.2 气压试验6.3 致密性检测6.3.1 致密性检测方法概述6.3.2 气密性试验6.3.3 煤油渗漏试验6.3.4 氦泄漏试验第7章 焊接工程质量的无损检测7.1 焊接无损检测概述7.2 无损检测符号表示方法7.2.1 无损检测符号要素7.2.2 无损检测方法字母标识代码位置的含义7.2.3 辅助符号的表示方法7.2.4 技术条件及引用标准的表示方法7.2.5 无损检测长度的表示方法7.2.6 无损检测区域的表示方法7.3 无损检测工艺规程7.3.1 无损检测通用工艺规程7.3.2 无损检测工艺卡7.4 射线检测7.4.1 射线检测基本原理7.4.2 射线检测设备7.4.3 射线照相法检测7.4.4 射线检测条件和时机7.4.5 射线检测技术等级选择7.4.6 射线检测评片要求7.4.7 射线检测缺欠识别基础7.4.8 焊接接头常见缺欠及识别特征7.4.9 钢、镍、铜熔焊对接焊接接头射线检测质量等级评定7.4.10 钢、镍、铜制压力管道熔焊环向对接焊接接头射线检测质量等级评定7.4.11 铝、钛及其合金熔焊对接焊接接头射线检测质量等级评定7.4.12 先进射线检测技术7.4.13 射线检测对人体的危害和安全防护7.5 超声波检测7.5.1 超声波检测的基本原理7.5.2 超声波检测设备7.5.3 超声波检测方法7.5.4 超声波检测技术等级7.5.5 超声波检测缺欠的定位、定性和定量7.5.6 超声波检测缺欠的测定与记录7.5.7 超声波检测缺欠等级评定7.6 磁粉检测7.6.1 磁粉检测基本原理7.6.2 磁粉检测材料7.6.3 磁粉检测方法7.6.4 磁粉检测时机7.6.5 磁粉检测条件7.6.6 磁化和退磁7.6.7 磁粉显示的分类和记录7.6.8 磁粉检测质量分级7.7 渗透检测7.7.1 渗透检测基本原理7.7.2 渗透检测材料7.7.3 渗透检测方法7.7.4 渗透检测时机7.7.5 渗透检测条件7.7.6 渗透检测工艺流程7.7.7 渗透显示的分类和记录7.7.8 渗透检测质量评定分级第8章 焊接工程质量控制与管理8.1 焊接工程质量控制概述8.1.1 焊接工程质量控制的内容8.1.2 焊接工程质量控制体系的建立8.2 焊接工程质量的焊前控制8.2.1 焊接工程质量的人员要素控制8.2.2 焊接工程质量的设备要素控制8.3 焊接工程质量的过程控制8.3.1 焊接工程质量的工艺控制8.3.2 焊接工程质量的操作技能控制8.4 焊接工程质量管理8.4.1 焊接工程质量管理的概念8.4.2 焊接工程质量管理的主要环节8.4.3 程控文件的编制附录附录A 金属熔焊接头缺欠的代号、分类及说明(IGB／T 6417.1-2005)附录B 金属压焊接头缺欠的代号、分类及说明(12B／T 6417.2-2005)附录C 金属钎焊接头缺

第一图书网, tushu007.com

欠的代号、分类及说明[ISO 18279：2003(E)]参考文献

第一图书网, tushu007.com

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