

<<焊接结构生产>>

图书基本信息

书名：<<焊接结构生产>>

13位ISBN编号：9787122100832

10位ISBN编号：7122100839

出版时间：2011-1

出版时间：化学工业出版社

作者：马世辉 编

页数：155

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>

## <<焊接结构生产>>

### 内容概要

《焊接结构生产》由马世辉主编，本书突出职业教育的教学特色，以适度、够用为原则，并且兼顾“职业技能鉴定”理论基础知识的普遍要求。

本书共8章，内容包括焊接接头及其静载强度，焊接应力与变形，焊接结构的脆性断裂和疲劳断裂，备料加工、装配和焊接工艺，焊接工艺规程的编制，典型焊接结构的生产工艺，装配?焊接工艺装备，焊接车间、生产组织和安全与卫生防护等。

书中叙述力求通俗易懂、简明扼要；考虑到焊接专业很强的实践性，运用大量实例和图片。

为便于教学，书中有学习目标和思考与练习，并且配备电子教案。

《焊接结构生产》可作为高职高专院校、中等职业学校相关专业的教材，也可作为应用型本科、成人教育、电视大学、函授学院、培训班的教材以及企业工程技术人员的自学参考书。

## &lt;&lt;焊接结构生产&gt;&gt;

## 书籍目录

绪论一、焊接结构的应用和特点二、焊接结构的分类和生产工艺流程三、本课程的性质和学习能力目标第一章 焊接接头及其静载强度第一节 焊接接头的组成和基本形式一、焊接接头的组成和基本属性二、焊缝及焊接接头的基本形式第二节 熔化焊接头的工作应力分布一、应力集中的概念及产生原因二、常见熔焊接头工作应力分布第三节 电弧焊接头静载强度计算一、工作焊缝和联系焊缝二、电弧焊接头强度计算的假设三、电弧焊接头的静载强度计算四、焊缝许用应力第四节 焊缝符号一、焊缝符号与焊接方法代号二、焊缝符号的标注方法三、综合标注示例思考与练习第二章 焊接应力与变形第一节 焊接应力与变形的产生原因一、焊接应力与变形的基本知识二、焊接应力与变形的产生原因第二节 焊接残余变形一、焊接残余变形的分类二、焊接残余变形产生的原因及影响因素三、预防焊接残余变形的措施四、矫正焊接残余变形的的方法第三节 焊接残余应力一、焊接残余应力的分类二、焊接残余应力的分布三、焊接残余应力对焊接结构的影响四、降低焊接残余应力的措施五、消除焊接残余应力的措施六、焊接残余应力的测定思考与练习第三章 焊接结构的脆性断裂和疲劳断裂第一节 金属材料的断裂及其影响因素一、断裂机制和断口形貌二、影响金属材料脆性断裂的主要因素第二节 防止焊接结构脆性断裂的措施一、选材措施二、合理的焊接结构设计三、合理安排结构制造工艺第三节 焊接结构的疲劳断裂简介一、疲劳强度和疲劳极限二、疲劳断裂过程第四节 焊接结构疲劳强度的影响因素和提高措施一、影响焊接结构疲劳强度的因素二、提高焊接接头疲劳强度的措施思考与练习第四章 备料加工、装配和焊接工艺第一节 钢材的复验入库、存放、发放与钢材的预处理一、钢材的复验入库、存放与发放二、钢材的预处理第二节 划线、放样、号料和切割下料一、划线、放样与号料二、切割下料第三节 成形加工一、弯曲成形二、压制成形三、弯折成形四、旋压五、爆炸成形第四节 焊接结构生产的装配工艺一、定位焊二、装配的基本条件三、装配焊接顺序的确定第五节 焊接结构生产的焊接工艺一、制定焊接工艺所遵循的原则二、制定焊接工艺的内容三、焊接方法的选择四、焊接热参数的确定第六节 成品质检一、破坏性检验二、非破坏性检验思考与练习第五章 焊接工艺规程的编制第一节 焊接结构工艺过程分析一、分析产品技术要求二、分析先进工艺技术的应用三、拟定工艺方案第二节 焊接工艺评定一、焊接工艺评定的概念和重要性二、焊接工艺评定的程序三、锅炉、压力容器焊接工艺评定程序第三节 编制焊接工艺规程一、焊接工艺规程的定义和重要性二、编制焊接工艺规程遵循的原则三、焊接工艺规程编制程序四、焊接工艺规程编写方法五、工艺规程文件形式及使用范围思考与练习第六章 典型焊接结构的生产工艺第一节 压力容器的生产工艺一、压力容器的概念及分类二、压力容器的结构特点三、压力容器焊接接头的分类四、中、低压压力容器的制造工艺五、高压容器的制造工艺六、球形压力容器的制造工艺第二节 桥式起重机桥架的生产工艺一、桥式类起重机桥架组成和结构形式二、桥式起重机桥架主要部件结构特点和技术要求思考与练习第七章 装配?焊接工艺装备第一节 概述一、装配?焊接工艺装备的分类二、装配?焊接工艺装备的组成第二节 焊接工装夹具一、定位器件二、夹紧机构三、组合夹具四、专用夹具第三节 焊接变位机械和焊接辅助装置一、焊件变位机械二、焊机变位机械三、焊工升降台四、焊接辅助装置思考与练习第八章 焊接车间、焊接生产组织和安全与卫生防护第一节 焊接车间一、焊接车间的组成二、焊接车间的布置第二节 焊接生产组织一、焊接生产车间的空间组织二、焊接生产车间的时间组织第三节 焊接安全与卫生防护一、焊接安全技术二、焊接卫生防护思考与练习参考文献

## <<焊接结构生产>>

### 编辑推荐

《焊接结构生产》由马世辉主编，是焊接技术及自动化专业主干课程之一。

本书以培养应用型人才的目标为主旨，选取知识点以“必需”、“够用”为度；叙述上力求通俗易懂、简明扼要；考虑到焊接专业很强的实践性，运用大量实例和图片。

本书可供高职高专院校、中等职业学校、成人高校等各类学校相关专业使用，也可供从事焊接工作的工程技术人员参考。

本书共分八章，其中前三章为焊接结构基础知识，包括焊接接头基础知识、焊接应力与变形、焊接结构脆性断裂和疲劳失效；第四章主要介绍焊接结构制造工艺的主要流程，包括材料的复验入库、备料加工工艺、装配?焊接工艺和成品质检；第五章介绍焊接结构生产中重要工艺文件焊接工艺规程的编制；第六章介绍典型焊接结构的生产工艺；第七章介绍装配焊接工艺装备的基础知识；第八章介绍焊接车间、焊接生产组织、安全和卫生防护的基础知识。

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>