

<<焊接与化机焊接结构>>

图书基本信息

书名：<<焊接与化机焊接结构>>

13位ISBN编号：9787308010276

10位ISBN编号：7308010279

出版时间：1992-09

出版时间：浙江大学出版社

作者：王宽福

页数：279

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>

## <<焊接与化机焊接结构>>

### 内容概要

《高等院校精品教材：焊接与化机焊接结构（第2版）》对有关焊接与化工机械焊接结构作了简要、系统的阐述。

全书共分八章，内容有焊接接头的性能，焊接变形和应力，焊接工艺，焊接材料，焊接缺陷及防治，化工机械焊接结构，焊接结构的断裂失效及防治等。

除基础知识外，全书着重从工程实际出发讲述有关问题。

《高等院校精品教材：焊接与化机焊接结构（第2版）》宜作为高校化工机械、石油化工机械等专业本科生的选修课教材和教学参考书，亦可供从事化工机械行业的广大工程技术人员、科研人员、教师和技师参考。

## &lt;&lt;焊接与化机焊接结构&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 概述1—1 焊接技术在化工机械制造中的应用1—2 化机焊接结构的发展趋势及对焊接技术的要求  
第二章 焊接接头的性能2—1 焊接过程和焊接接头的特点2—2 焊缝的组织 and 性能2—3 熔合区、热影响区和热应变脆化区的组织和性能  
第三章 焊接变形和应力3—1 焊接变形和应力产生的原因3—2 焊接变形的种类和危害3—3 影响焊接变形的因素和控制焊接变形的措施3—4 矫正焊接残余变形的的方法3—5 焊接应力的分类和对结构的影响3—6 焊接残余应力的分布3—7 减小和消除焊接残余应力的措施与方法  
第四章 焊接工艺4—1 焊缝的符号及标注4—2 焊接接头及坡口的型式4—3 焊接工艺要素和规范的选择4—4 金属的焊接性和焊接性试验4—5 焊接工艺评定基本要求4—6 常用压力容器用钢的焊接工艺  
第五章 焊接材料5—1 焊接材料的分类与选择5—2 锅炉及压力容器焊条的选用原则5—3 焊接材料的使用及保管  
第六章 焊接缺陷及防治6—1 焊接缺陷的分类6—2 缺陷产生的原因、危害及防治措施6—3 焊接裂纹6—4 焊缝缺陷的返修  
第七章 化工机械焊接结构7—1 焊接结构设计7—2 压力容器的常用焊接接头7—3 多层式压力容器的焊接节点7—4 旋转体的焊接结构  
第八章 焊接结构的断裂失效及防治8—1 焊接结构断裂失效的类型及危害8—2 焊接结构的脆性断裂及防治8—3 焊接结构的疲劳断裂及防治8—4 焊接结构的应力腐蚀断裂及防治8—5 用断裂力学方法评定结构的安全性  
附表1. 典型的焊接工艺细则卡格式  
附表2. 各种焊接方法的焊接工艺评定重要因素和补加因素  
附表3. 焊接工艺指导书.....  
附录一 国内焊接标准  
附录二 手工电弧焊焊接接头的基本型式与尺寸主要参考文献

<<焊接与化机焊接结构>>

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>