

<<钢结构连接方法及工艺>>

图书基本信息

书名：<<钢结构连接方法及工艺>>

13位ISBN编号：9787502566371

10位ISBN编号：7502566376

出版时间：2005-4

出版时间：化学工业出版社

作者：王国凡

页数：283

字数：453000

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>

<<钢结构连接方法及工艺>>

内容概要

本书系统介绍了钢结构的紧固件螺栓连接、铆接、熔化焊接头的组织与性能、熔化焊冶金缺陷、焊条电弧焊、埋弧自动焊、二氧化碳气体保护电弧焊、钨极氩弧焊、熔化极氩弧焊的熔滴过渡形式和特点，以及钢结构的钎焊连接原理、摩擦焊方法及工艺、焊钉焊接等内容。

本书在编写过程中按照科学性与实用性相结合的原则，以工程实例为基础，深入浅出，可为钢结构工程设计及生产技术人员提供指导，也可作为大专院校相关专业的教材。

<<钢结构连接方法及工艺>>

书籍目录

第1章 钢结构的螺栓连接	1.1 概述	1.2 普通螺栓连接	1.2.1 普通螺栓	1.2.2 螺母	1.2.3 垫圈
1.3 普通螺栓连接的施工	1.3.1 普通螺栓作为永久性连接螺栓	1.3.2 螺栓直径及长度的选择			
1.3.3 螺栓孔	1.3.4 螺栓连接基本形式	1.3.5 螺栓的布置	1.3.6 螺栓的装配及其检验	1.4 高强度螺栓连接	
1.4.1 高强度螺栓的类型	1.4.2 高强度螺栓连接的构造要求	1.4.3 高强度螺栓连接施工的一般规定与方法	1.4.4 高强度螺栓连接摩擦面	1.4.5 高强度螺栓施工的主要检验项目	
1.4.6 高强度螺栓连接副的储运与保管要求	1.5 螺栓连接要求	1.5.1 螺栓孔的位置	1.5.2 螺栓孔的要求	1.6 螺纹连接的预紧与防松	1.6.1 预紧
1.6.2 防松	1.7 提高螺栓连接强度的措施	1.7.1 减小螺栓的应力幅	1.7.2 改善螺纹牙间的载荷分布	1.7.3 减小应力集中及附加应力	第2章 钢结构的铆接
2.1 铆钉连接的一般要求	2.1.1 对铆钉连接的要求	2.1.2 工艺设计要求	2.2 铆接工艺	2.2.1 铆接基本程序	2.2.2 常用铆钉的种类
2.2.3 铆接的种类	2.2.4 铆接的基本形式	2.2.5 铆钉孔的制取	2.2.6 铆钉直径的选择和排列形式	2.2.7 铆钉的制取	2.3 铆钉连接计算
2.3.1 铆钉受力计算	2.3.2 受拉构件截面积计算	2.3.3 抗剪强度计算	2.4 铆接常用设备与铆接检验	2.4.1 制孔设备	2.4.2 压铆与锤铆设备
2.4.3 铆接检验	第3章 钢结构熔化焊接头的组织与性能	3.1 钢结构焊缝金属的组织与性能	3.1.1 焊缝金属的结晶	3.1.2 焊缝金属的显微组织与性能	3.1.3 焊缝金属性能的控制
3.2 焊接热影响区的组织与性能	3.2.1 焊接热影响区的组织转变	3.2.2 焊接热影响区的组织分布	3.2.3 焊接热影响区的性能	第4章 钢结构的熔化焊冶金缺陷	4.1 气孔
4.1.1 类型及其分布特征	4.1.2 形成的机理	4.1.3 影响生成气孔的因素及其控制措施	4.2 焊接热裂纹	4.2.1 结晶裂纹	4.2.2 近缝区液化裂纹
4.2.3 多边化裂纹	4.3 冷裂纹	4.3.1 特征	4.3.2 形成机理	4.3.3 防止	4.4 其他焊接裂纹简介
4.4.1 再热裂纹	第5章 钢结构的焊条电弧焊	第6章 钢结构的埋弧自动焊	第7章 钢结构的二氧化碳气体保护电弧焊	第8章 钢结构的钨极氩弧焊
第9章 钢结构的熔化极氩弧焊	第10章 钢结构的钎焊连接原理	第11章 钢结构的电阻焊方法及工艺	第12章 摩擦焊方法及工艺	第13章 焊钉焊接参考文献	

<<钢结构连接方法及工艺>>

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>