

<<钢结构加工工程检验与验收>>

图书基本信息

书名：<<钢结构加工工程检验与验收>>

13位ISBN编号：9787502568931

10位ISBN编号：750256893X

出版时间：2005-6

出版时间：化学工业出版社

作者：王国凡

页数：178

字数：286000

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>

## <<钢结构加工工程检验与验收>>

### 内容概要

本书系统介绍了钢结构紧固件的验收检验、铆接缺陷及质量检查、焊接缺陷、超声波检验、射线检测、涡流检验、磁粉检验、渗透检测、无损检测新技术、钢结构加工工程质量验收等内容。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，可为工程设计、检验及验收技术人员提供指导，也可以作为大专院校相关专业的教材。

## &lt;&lt;钢结构加工工程检验与验收&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 钢结构紧固件验收检验 1.1 钢结构紧固件验收检验 1.1.1 基本规则 1.1.2 尺寸的验收检查程序 1.1.3 力学性能的验收检查程序 1.1.4 螺纹紧固件表面缺陷的验收检查程序 1.2 钢结构用高强度大六角头螺栓、螺母验收规则 1.2.1 钢结构用高强度螺栓 1.2.2 高强度大六角头螺栓连接副验收规则 1.2.3 高强度大六角头螺栓连接工程的验收 1.3 钢结构用扭剪型高强度螺栓副检验规则 1.3.1 扭剪型高强度螺栓连接副验收检验时需满足的技术要求 1.3.2 扭剪型高强度螺栓连接工程的验收

第2章 铆接缺陷及质量检查 2.1 对铆接的技术要求和常见缺陷 2.1.1 对铆钉头的要求 2.1.2 对铆钉杆的要求 2.1.3 铆接常见的缺陷 2.2 铆接缺陷对接头强度的影响 2.3 铆接质量检验 2.3.1 铆接前检查 2.3.2 铆接过程检查 2.3.3 铆接后检查 2.4 铆接质量检查和检查仪器

第3章 焊接缺陷 3.1 焊接缺陷的概念及分类 3.2 焊接缺陷的特征及分布 3.2.1 焊接裂纹 3.2.2 孔穴 3.2.3 固体夹杂 3.2.4 未熔合和未焊透 3.2.5 形状缺陷 3.2.6 其他缺陷 3.3 焊接缺陷产生的原因、危害及对质量的影响 3.3.1 焊接缺陷产生的原因 3.3.2 焊接缺陷的危害 3.3.3 焊接缺陷对质量的影响

第4章 超声波检验 4.1 超声波检验的物理基础 4.1.1 机械振动和机械波 4.1.2 超声波及其波型 4.1.3 超声波的产生和接收 4.1.4 超声波的性质 4.1.5 超声波的传播速度--声速 4.1.6 超声场的特征值 4.1.7 异质界面的垂直入射--反射和透射 4.1.8 薄层介质的反射和透射 4.1.9 异质界面的倾斜入射--反射和透射 4.1.10 超声波的衰减 4.2 超声波检测设备 4.2.1 超声波探伤仪 4.2.2 超声波探头 4.2.3 试块 4.3 超声波探伤方法分类及原理 4.3.1 脉冲反射法 4.3.2 穿透法 4.3.3 共振法 4.4 超声波探伤条件的选择 4.4.1 选择原则 4.4.2 探伤仪的选择 4.4.3 探头的选择 4.4.4 耦合剂的选择 4.4.5 探伤面的选择与准备 4.4.6 补偿的选择 4.4.7 探头扫查方式的选择 4.4.8 时基扫描线的调节 4.4.9 探伤灵敏度的调节 4.4.10 缺陷测定 4.5 钢结构超声检测的应用 4.5.1 钢结构超声检测的检验等 4.5.2 钢结构的超声波探伤 4.6 计算机及数字信号处理技术在超声波探伤中的应用 4.6.1 数字化超声波探伤仪器设备 4.6.2 计算机辅助超声成像技术 .....

第5章 射线检测 第6章 磁粉检验 第7章 渗透检测 第8章 无损检测新技术 第9章 钢结构加工工程质量验收附录参考文献

<<钢结构加工工程检验与验收>>

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>