

《焊接质量控制与检验》

图书基本信息

书名：《焊接质量控制与检验》

13位ISBN编号：9787502579319

10位ISBN编号：7502579311

出版时间：2006-2

出版社：化学工业出版社

作者：李亚江

页数：299

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《焊接质量控制与检验》

内容概要

焊接质量控制在工程结构生产中是一个很重要的方面。目前实用的有关焊接质量控制方面的书籍不多，而近年来社会发展迫切需求阐述简明、深入浅出的焊接质量控制、检验与管理方面的综合性技术书籍。本书的特点是注重实践和综合性焊接技术管理的阐述，内容包括焊接质量保证体系的建议和运行、焊接工艺规程和焊接工艺评定、焊接资质与质量认证、焊接质量检验等，还给出一些生产中焊接技术管理的成功实例，可以指导实际应用。本书适用面广泛，主要供从事与焊接制造技术相关的管理人员、工程技术人员和质量检验人员使用，也可供高等院校、科研院所、企事业单位的有关教学和技术人员参考。

《焊接质量控制与检验》

书籍目录

第1章 概述	1.1 焊接容器的基本概念	1.1.1 焊接容器的分类和工作条件	1.1.2 焊接容器的组成及结构形式	1.1.3 焊接压力容器用钢	1.2 质量管理和焊接检验	1.2.1 质量管理的定义和控制环节	1.2.2 质量体系的基本准则	1.2.3 质量管理与焊接检验的关系	1.3 焊接质量保证和工艺评定	1.3.1 焊接质量保证	1.3.2 PQR与wPS的重要作用					
第2章 焊接结构制造及质量评定	2.1 焊接结构制造工艺	2.1.1 焊前准备	2.1.2 装配、预热与焊接	2.1.3 焊后热处理及焊件检验	2.2 焊接质量评定	2.2.1 焊接质量评定标准	2.2.2 影响焊接质量的技术因素									
第3章 焊接缺陷	3.1 焊接缺陷的分类及特征	3.1.1 焊接裂纹	3.1.2 孔穴及夹杂	3.1.3 未熔合和未焊透	3.1.4 形状缺陷及其他缺陷	3.2 焊接缺陷对产品质量的影响	3.2.1 焊接缺陷的评级	3.2.2 焊接缺陷的危害	3.2.3 产生焊接缺陷的原因及防止措施							
第4章 焊接质量控制	4.1 质量体系的建立和运行	4.1.1 焊接质量控制的概念	4.1.2 质量体系的建立和文件编制	4.1.3 焊接质量体系的控制要素	4.1.4 焊接质量体系的运行	4.2 焊接质量控制的实施	4.2.1 结构设计的控制	4.2.2 母材和焊接材料的质量控制	4.2.3 焊接方法和工艺的质量控制	4.2.4 通过质量管理保证焊接质量						
第5章 焊接质量管理与工艺规程	5.1 焊接质量管理	5.1.1 焊接质量管理的概念	5.1.2 焊接质量管理的主要环节	5.2 焊接工艺规程	5.2.1 焊接工艺规程的概念	5.2.2 焊接工艺流程和工艺要素	5.2.3 焊接工艺规程的内容	5.2.4 焊接工艺规程的编制及有效性	5.2.5 不同焊接方法的工艺规程							
第6章 焊接工艺评定	6.1 焊接工艺评定的目的和特点	6.1.1 焊接工艺评定的目的	6.1.2 焊接工艺评定的特点	6.1.3 重要因素、补加因素和次要因素	6.2 焊接工艺评定规则、程序及内容	6.2.1 焊接工艺评定规则	6.2.2 焊接工艺评定的一般程序	6.2.3 焊接工艺指导书的编制	6.3 焊接工艺评定内容及注意事项	6.3.1 焊接工艺评定的内容	6.3.2 工艺评定试件检验项目	6.3.3 压力容器焊接工艺评定试样制备	6.3.4 焊接工艺评定应注意的问题	6.3.5 焊接工艺评定报告的管理		
第7章 焊接质量检验	7.1 焊接质量检验的内容	7.1.1 焊缝外观形状尺寸检验	7.1.2 焊接缺陷的检验	7.1.3 焊接成品的密封性检验	7.2 焊接检验方法及操作步骤	7.2.1 焊接接头的无损检验	7.2.2 焊接接头力学性能试验	7.2.3 焊接接头金相检验								
第8章 焊接结构的失效分析	8.1 失效分析的思路与方法	8.1.1 失效分析的方法、程序与内容	8.1.2 失效分析的试验技术	8.1.3 焊缝中的失效源	8.2 焊接结构的失效类型及特征	8.2.1 脆性失效的特征及断口分析	8.2.2 塑性失效的特征及断口分析	8.2.3 疲劳失效的特征及断口分析	8.2.4 应力腐蚀失效的特征及断口分析	8.2.5 其他类型失效的分析	8.3 典型焊接失效分析	8.3.1 水泥回转窑筒体开裂事故分析(脆性断裂失效)	8.3.2 公路钢桥破坏事故分析(疲劳断裂失效)	8.3.3 高温再热器异种钢焊接接头失效分析(由焊接缺欠引起的失效)	8.3.4 压力容器事故分析(焊接工艺不当造成的失效)	8.3.5 环境加速焊接结构失效的例子
第9章 焊接材料和设备的管理	9.1 焊接材料的使用与管理	9.1.1 焊条的使用与管理	9.1.2 焊丝的使用与管理	9.1.3 焊剂的使用与管理	9.1.4 钎焊材料的使用与管理	9.2 焊接设备的管理与维护	9.2.1 焊接设备的选用与管理	9.2.2 焊接设备的维护	9.3 焊接用气瓶的使用及管理	9.3.1 常用气瓶的使用及管理	9.3.2 氧气的使用及管理	9.3.3 乙炔的使用及管理				
第10章 焊接培训与资格认证	10.1 焊接培训	10.1.1 焊接培训的组织与实施	10.1.2 焊接培训的内容	10.1.3 焊接操作技能培训	10.2 焊工资格认证	10.2.1 焊工资格考试的组织与监督	10.2.2 焊工资格考试的内容	10.2.3 焊工资格认证检验参考文献								

《焊接质量控制与检验》

编辑推荐

本书的特点是具有针对性和实用性，注重实践和综合性技术管理的阐述，能帮助读者发展其焊接技术和管理技能，了解质量管理、焊接质量体系的建立和运行、焊接工艺规程、焊接工艺评定以及焊接资质与认证等，书中还给出一些焊接结构生产中技术管理的成功实例。本书适用面广泛，主要供从事与焊接制造技术相关的管理人员、设计人员、工程技术人员和质量检验人员使用，也可供高等院校、科研院所、企事业单位的有关教学和科研、设计人员参考。

《焊接质量控制与检验》

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：www.tushu000.com