

<<油气储运工程焊接与施工>>

图书基本信息

书名：<<油气储运工程焊接与施工>>

13位ISBN编号：9787122009784

10位ISBN编号：7122009785

出版时间：2007-10

出版时间：化学工业出版社

作者：王树立 编

页数：206

字数：362000

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>

<<油气储运工程焊接与施工>>

内容概要

本书从焊接基础和常用管道器材入手，详细介绍了油气管道与立式圆筒形储罐的施工、制造与安装及质量检验方法。

主要包括：油气储运建设工程施工组织设计的编制；油气管道的焊接与施工；储罐制作和安装所需的设备及工具；立式圆筒形钢制焊接储罐的施工工艺；立式圆筒形金属储罐的焊接；无损检测技术；储罐的质量检验和试验；储罐焊后消除应力热处理等，是指导油气储运工程设计、施工及运行管理的参考书。

本书可作为大专院校油气储运等相关专业的教学用书或教学参考书，也可供从事油气储运工程设计、施工管理、工程监理、生产操作人员及相关专业人员参考。

<<油气储运工程焊接与施工>>

书籍目录

第一章 油气储运建设工程施工组织设计的编制 第一节 施工组织设计概述 一、施工组织设计的作用和任务 二、施工组织设计编制原则 三、施工组织设计的分类 第二节 各类施工组织设计编制的依据 一、施工组织总设计的编制依据 二、施工组织设计的编制依据 三、施工方案的编制依据 第三节 施工组织设计的编制内容及程序 一、施工组织设计的编制内容 二、施工组织设计的编制程序 第四节 施工组织设计中几个主要部分的编制 一、施工方案的选择和确定 二、施工进度计划的编制 三、技术、物资供应计划的编制第二章 焊接基础 第一节 金属焊接方法 一、金属焊接的分类 二、电弧焊接过程的基础理论 三、焊接接头缺陷 四、焊接接头的检查与试验 第二节 金属焊接技术及焊接材料 一、焊接参数的选择 二、焊接材料的选择 三、焊接坡口的准备 四、焊前预热和焊后热处理 第三节 常用材料的焊接 一、材料的可焊性 二、低碳钢的焊接 三、合金钢的焊接 四、不锈钢的焊接 五、常用异种钢的焊接；第三章 管道器材 第一节 管道材料 一、强度 二、韧性 三、可焊性 四、管材的选择 第二节 管道器材 一、管子 二、管件 三、法兰及其紧固件 四、垫片 第三节 阀门 一、阀门的分类及基本参数 二、阀门型号第四章 油气管道的焊接与施工 第一节 油气管道施工技术概述 一、管道施工工序及要求 二、竣工验收 第二节 油气管道焊接技术 一、油气管道手工焊接工艺 二、自保护焊药芯焊丝焊接与药芯焊丝半自动焊接工艺 三、长输管道自动化焊接技术 第三节 管道工程的施工与组织 一、工艺管道安装的组织与管理 二、管道工程施工进度控制系统 三、管道施工中应注意的几个技术问题 第四节 管道的涂料防腐和表面色 一、管道的涂料防腐 二、设备与管道的表面色和标志第五章 储罐制作和安装所需设备与工具第六章 立式圆筒形钢制焊接储罐施工工艺第七章 立式圆筒形金属储罐的焊接第八章 无损检测技术第九章 储罐的质量检验和试验第十章 储罐焊后消除应力热处理参考文献

<<油气储运工程焊接与施工>>

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>