

<<焊接质量管理与控制读本>>

图书基本信息

书名：<<焊接质量管理与控制读本>>

13位ISBN编号：9787122084231

10位ISBN编号：712208423X

出版时间：2010-9

出版单位：化学工业出版社

作者：张应立 编

页数：343

字数：563000

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>

## <<焊接质量管理与控制读本>>

### 前言

随着改革开放的不断深入和国民经济又好又快的发展，机械制造业也得到了飞快发展，一批又一批产品出口给企业和国家创造了大量财富，对促进小康建设的持续发展起着十分重要的作用。

焊接质量是机械产品质量的前提和保证，如果焊接质量达不到标准规定的要求将导致机械产品质量的下降甚至造成严重质量事故的发生。

如起重机械、锅炉压力容器因焊接缺陷导致的设备和人身伤害事故就时有发生，给国家和人民财产造成了重大损失。

因此，焊接质量必须引起焊接生产企业的高度重视。

保证焊接质量的关键在于加强对焊接技术人才的培训，不断提高他们的技术素质。

同时，还必须加强对焊接生产全过程的质量管理与控制。

为此，我们在地方有关部门和企业公司的指导下编写了本书。

本书采用国家最新标准和法定计量单位。

本书文字流畅、深入浅出、图文并茂、通俗易懂、理论联系实际，立足实用。

相信本书将成为广大焊接操作人员、技术人员和管理人员的良师益友。

本书由张应立主编，周立华副主编，参加编写的还有周玉良、谢美、刘军、贾晓娟、杨再书、程世明、王登霞、张峥、吴兴莉、张莉、唐猛、梁润琴、王正常、周明、耿敏、李家祥、周琳、陈明德、张军国、陈洁、吴兴惠、张举素等，全书由高级工程师张梅审定。

在编写过程中曾得到地方劳动安全、质量监督部门和贵州路桥工程有限公司的领导、专家和审定者的大力支持与帮助，特向他们表示衷心感谢。

由于作者水平有限，经验不足，书中不妥之处在所难免，恳请专家和使用本书的读者提出批评意见和建议。

## <<焊接质量管理与控制读本>>

### 内容概要

本书共十章。

在介绍焊接质量基本知识的基础上，较全面系统地阐述了焊接质量的人才保障，焊接质量的技术保障，焊接质量的工艺保障，焊接质量的试验保障，焊接生产的质量管理，焊接接头的质量控制，焊接接头设计及接头形式的合理选用，焊接产品质量检验，焊接质量检验标准等焊接质量的保障与管理控制知识。

同时，对焊接缺陷及其返修也进行了介绍。

本书是焊接工人、技术人员的必备工具书，同时可供焊接质量监督管理与机械、造船、铁路、航空、电力、水利等焊接管理部门及相关专业大专院校师生参考。

## <<焊接质量管理与控制读本>>

### 书籍目录

第一章 焊接质量基本知识 第一节 质量的概念 第二节 质量保证体系 第三节 焊接质量要求 第四节 焊接材料质量管理规程（摘自GB/T 3223—1996） 第五节 影响焊接质量的技术因素（摘自GB 6416—86）  
第二章 焊接质量的人才保障 第一节 焊工技术培训及考核 第二节 焊工考试与管理 第三章 焊接质量的技术保障 第一节 焊接方法的选择 第二节 焊接接头形式的合理选用 第三节 焊接、加工设备的合理选用 第四节 焊接材料的选用及保管 第五节 焊接工艺参数的选择 第四章 焊接质量的工艺保障 第一节 坡口形式和尺寸的选择 第二节 焊接结构的装配 第三节 焊接工艺评定 第四节 焊接工艺规程的编制 第五节 焊件清理 第六节 焊件的预热及其焊后热处理 第五章 焊接质量的试验保障 第一节 焊接材料质量评定试验方法 第二节 焊接性试验 第三节 产品焊接试板的力学性能试验方法 第六章 焊接生产的质量管理 第一节 焊接企业的质量管理体系 第二节 焊接质量管理任务及其质量管理手册 第三节 焊接质量的全过程检验 第四节 焊接质量检验管理 第七章 焊接接头的质量控制 第一节 焊接接头组织的控制 第二节 焊接接头性能的控制 第三节 焊接残余应力与变形的控制及其矫正 第四节 焊接结构脆性断裂及其防止措施 第五节 焊接结构的疲劳断裂及提高疲劳强度的措施 第八章 焊接产品质量检验 第九章 焊接质量检验标准 第十章 焊接缺陷及其返修参考文献

## <<焊接质量管理与控制读本>>

### 章节摘录

插图：(4) 合理布置焊缝从控制变形考虑，尽量使焊缝对称布置。从应力分布考虑，焊缝要避免高工作应力区，避免焊缝汇交和密集。使重要焊缝连续，次要焊缝中断。

(5) 施工方便工件上的焊缝应能方便地施焊和检验，减少手工焊接量，增加自动焊接量；尽量在工厂中焊接，减少工地焊接工作量。

(6) 有利于生产组织与管理车间生产，要设计合理的工艺流程。车间布置，要便于生产和管理。

大型构件要采用部件组装的生产方式，综合考虑起重运输条件、变形控制、焊后处理、机械加工、质量检查等因素。

3.常用焊接接头设计注意事项(1) 接头的可焊到性熔焊接头焊接时，为保证获得理想的接头质量，必须保证焊条、焊丝或电极能方便地到达欲焊部位。

(2) 接头的可探伤性指接头检测面的可接近性和几何形状与材质的探伤的适宜性。而几何形状和可接近性对探伤的灵敏度和结果有重大影响。

(3) 考虑接头腐蚀的设计注意事项腐蚀介质与金属表面直接接触时，在缝隙内和尖角处常常发生强烈的局部腐蚀。

防止和减少的方法是：设计时避免接头缝隙及形成尖角和结构死区，要便于清洗和排放污物，尽量采用对接接头，焊接时要焊透。

五、焊接接头形式的合理选用1.焊接接头的工艺性及选用焊接结构上，每一条焊缝都应该能方便地施焊，因此，必须保证焊缝周围有供焊工自由操作的空间和焊接装置正常运行的条件。

各种焊接方法要求的焊接条件都不相同。

(1) 焊条电弧焊在采用焊条电弧焊时，应当保证焊工能接近焊缝，操作过程中能看清楚焊接部位，运条方便，要尽量使焊工处于正常姿态下施焊。

<<焊接质量管理与控制读本>>

编辑推荐

《焊接质量管理与控制读本》是由化学工业出版社出版的。

<<焊接质量管理与控制读本>>

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>