第一图书网, tushu007.com

<<钢结构焊接制造>>

图书基本信息

书名：<<钢结构焊接制造>>

13位ISBN编号：9787502553098

10位ISBN编号：7502553096

出版时间：2004-5

出版时间：化学工业出版社

作者：王国凡

页数：282

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

内容概要

《钢结构焊接制造》系统介绍了钢结构的类型、特点、材料、焊接应力及变形、焊接接头及其破坏形式，对从备料、工艺方案设计、工艺规程的制定到钢结构装配、钢结构焊接的全过程进行了全面阐述，并介绍了钢结构装配-焊接用机械、机器人及焊接生产安全等。
本书内容上科学性与实用性相结合，以工程实例为基础，深入浅出，可为工程设计及生产技术人员提供指导，也可以作为大专院校相关专业的教材。

<<钢结构焊接制造>>

书籍目录

第1章 钢结构概述1.1 钢结构的特点和类型1.2 钢结构的材料1.3 钢结构的应用与发展第2章 焊接应力与钢结构的变形2.1 焊接应力与变形2.2 焊接应力与变形产生的原因2.3 焊接残余应力及分布2.4 消除焊接残余应力的方法2.5 常见的变形及产生原因2.6 防止和减少变形的措施2.7 钢桥对变形的要求2.8 焊接变形的矫正第3章 焊接接头形式及静载强度的计算3.1 焊接接头的基本类型3.2 常用手弧焊接头应力分布3.3 点焊接头的应力分布3.4 焊接接头的选择与静载强度计算3.5 焊接接头的疲劳断裂3.6 脆性断裂第4章 钢结构焊接生产工艺4.1 钢结构加工工艺的基本知识4.2 钢结构焊接工艺审查4.3 焊接生产工艺方案的设计4.4 钢结构焊接加工工艺规程4.5 钢结构的焊接工艺评定第5章 钢结构零件备料加工工艺5.1 型材的矫正5.2 材料的预处理5.3 加工前的准备5.4 号料5.5 下料5.6 坯料的边缘加工5.7 弯曲5.8 压制成型5.9 锅炉气包筒身备料举例第6章 钢结构的装配6.1 钢结构的装配6.2 装配用工具与设备6.3 典型焊接结构的装配6.4 钢结构的焊接工艺参数选择第7章 钢结构装配-焊接用机械装备7.1 概述7.2 加工定位7.3 装配-焊接中的变位机械7.4 焊接机器人第8章 典型钢结构生产工艺8.1 压力容器的生产工艺8.2 起重机械8.3 混凝土搅拌机的生产工艺8.4 建筑用钢结构8.5 船体结构加工工艺过程的制定第9章 钢结构的焊接生产安全9.1 备料及成型加工过程中的安全技术9.2 装配中的安全技术9.3 钢结构焊接生产中的安全用电9.4 焊接劳动卫生与防护

第一图书网, tushu007.com

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