第一图书网, tushu007.com

<<超>>

图书基本信息

书名：<<超>>

13位ISBN编号：9787512303744

10位ISBN编号：7512303742

出版时间：2010-11

出版时间：中国电力出版社

作者：冯砚厅

页数：295

字数：418000

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书通过总结金属材料和焊接基础知识，整理以往电站焊接经验，结合超（超）临界机组常见的新型耐热钢材料特点以及目前的科研成果，对目前电站的焊接技术进行了整理，对不同部件的多种修复方案进行了归纳，对不同焊接接头的失效进行了分析。
内容编写力求帖近实际，突出关键问题，通过对应的焊接工艺案例帮助制定实际的焊接工艺。
　本书可供电站焊接工作者以及电站金属监督、锅炉压力容器监察管理人员工作中使用，也可供相关专业院校培训使用。

书籍目录

前言　第一章　焊接基本知识　　第一节　焊接的基本原理　　第二节　电站常用的焊接方法及工艺　　第三节　焊接缺陷及控制　　第四节　焊接应力及变形　　第五节　焊接热处理　第二章　超(超)临界机组常用材料及其焊接　　第一节　超(超)临界机组常用材料简介　　第二节　超(超)临界机组常用材料的焊接　　第三节　异种钢焊接　第三章　电站焊接修复技术　　第一节　焊接修复概述　　第二节　焊接修复方法和应用　　第三节　焊接修复中易产生的焊接缺陷及防止方法　　第四节　缸体的补焊　　第五节　阀门的焊接修复　　第六节　轴的焊接修复　　第七节　轴瓦的焊接修复　　第八节　叶片的焊接修复　　第九节　隔板的焊接修复　　第十节　齿轮的焊接修复　　第十一节　厚壁承压联箱管道的焊接修复　　第十二节　加热器的焊接修复　第四章　电站焊接案例　第一节　wb36焊接工艺　　第二节　t23管焊接工艺　　第三节　t91管焊接工艺　　第四节　t92管焊接工艺　　第五节　p91管焊接工艺　　第六节　p92管焊接工艺　　第七节　tp347h小径管对接焊焊接工艺　　第八节　hr3c(tp310nbn)小径管脉冲氩弧焊工艺　　第九节　tp347h／t91异种钢焊接工艺　　第十节　tp347h／钢102异种钢焊接工艺　　第十一节　t91／12crlmov异种钢焊接工艺　　第十二节　不锈钢复合板的焊接工艺　第五章　电站焊接接头的失效　　第一节　失效分析的意义和作用　第二节　电站焊接接头失效分析的基本方法　　第三节　电站焊接接头的失效分析　　第四节　电站焊接接头失效分析案例　参考文献

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