

<<金属结构类>>

图书基本信息

书名：<<金属结构类>>

13位ISBN编号：9787807347996

10位ISBN编号：7807347996

出版时间：2010-3

出版时间：中国水利工程协会、丁凯、曹征齐、等黄河水利出版社 (2010-03出版)

作者：中国水利工程协会，丁凯，曹征齐，等编

页数：92

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>

<<金属结构类>>

前言

水利水电工程的质量关系到人民生命财产的安危，关系到国民经济的发展和社会稳定，关系到工程寿命和效益的发挥，确保水利水电工程建设质量意义重大。

工程质量检测是水利水电工程质量保证体系中的关键技术环节，是质量监督和监理的重要手段，检测成果是质量改进的依据，是工程质量评定、工程安全评价与鉴定、工程验收的依据，也是质量纠纷评判、质量事故处理的依据。

尤其在急难险重工程的评价、鉴定和应急处理中，工程质量检测工作更起着不可替代的重要作用。

如近年来在全国范围内开展的病险水库除险加固中对工程病险等级和加固质量的正确评价，在今年汶川特大地震水利抗震救灾中对震损水工程应急处置及时得当，都得益于工程质量检测提供了重要的检测数据和科学评价意见。

实际工作中，工程质量检测为有效提高水工程安全运行保证率，最大限度地保护人民群众生命财产安全，起到了关键作用，功不可没！

工程质量检测具有科学性、公正性、时效性和执法性。

检测机构对检测成果负有法律责任。

检测人员是检测的主体，其理论基础、技术水平、职业道德和法律意识直接关系到检测成果的客观公正。

因此，检测人员的素质是保证检测质量的前提条件，也是检测机构业务水平的重要体现。

<<金属结构类>>

内容概要

《金属结构类（制造与安装）》共分七章，主要内容包括焊接质量检验、防腐蚀质量检验、钢闸门质量检验、启闭机质量检验、压力钢管质量检验、清污装置质量检验等。主要作为水利水电工程质量检测人员从业资格注册的考核培训专用教材，也可作为大专院校相关专业的教材或参考书。

<<金属结构类>>

书籍目录

序前言第一章 水工金属结构质量检验内容、术语、定义和标准第一节 质量检验内容第二节 术语和定义第三节 检验主要标准及规范第二章 焊接质量检验第一节 焊缝分类第二节 焊缝工艺评定第三节 焊缝外观质量检验第四节 焊缝内部缺陷检验第三章 防腐蚀质量检验第一节 表面预处理质量检验第二节 涂料保护质量检验第三节 金属热喷涂保护质量检验第四节 牺牲阳极阴极保护质量检验第四章 钢闸门质量检验第一节 概述第二节 构件和零件质量检验第三节 平面闸门制造质量检验第四节 弧形闸门制造质量检验第五节 人字闸门制造质量检验第六节 闸门埋件制造质量检验第七节 闸门安装质量检验第八节 闸门试验第五章 启闭机质量检验第一节 概述第二节 固定卷扬式启闭机第三节 移动式启闭机第四节 液压式启闭机第五节 螺杆式启闭机第六节 启闭机型式试验第六章 压力钢管质量检验第一节 概述第二节 制造质量检验第三节 钢管安装质量检验第四节 焊接质量检验第五节 水压试验第七章 清污装置质量检验第一节 拦污栅第二节 耙斗式清污机第三节 回转式清污机

<<金属结构类>>

章节摘录

插图：(1)重要因素（也称“基本因素”），是指明显影响焊接接头抗拉强度和弯曲性能的焊接工艺因素，如焊接方法、母材金属的类别号、填充金属分类号、预热和焊后热处理等工艺参数的变化。

(2)补加因素（也称“补加重要因素”），是指明显影响焊接接头冲击韧性的焊接工艺因素，如焊接方法、向上立焊还是向下立焊、焊接线能量、预热温度和焊后热处理的变化。

当规定进行冲击试验时，需增加补加因素。

(3)次要因素（也称“非重要因素”），是指对要求测定的力学性能无明显影响的焊接工艺因素，如接头的形式、背面清根或清理方法等。

这三类因素是相对而言的，如当需要作冲击韧性试验时，补加因素就变成了基本因素。

所谓基本因素、补加因素、次要因素也是相对于某种焊接方法而言的。

有的参数对于这种焊接方法是基本因素，而对于另一种焊接方法却可能成为次要因素。

甚至对第三种焊接方法可能成为根本不需要考虑的参数。

所有的焊接工艺参数可以按接头形式、母材金属、填充金属、焊接位置、预热、焊后热处理、所用气体、电参数和操作技术分成九大类，并分别对常用的焊接方法以表格形式列出工艺评定中应考虑的重要因素、补加因素和次要因素。

三、焊接工艺评定的规则各种标准的工艺评定规则因产品类型不同而有差别，但基本上是对评定的条件、何种情况需进行评定和评定结果的适用（或替代）范围等做出规定。

（一）一般规则在焊接工艺评定时，必须注意以下规则：（1）改变焊接方法，需重新评定。

（2）当同一种焊缝使用两种或两种以上焊接方法（或焊接工艺）时，可按每种焊接方法（或焊接工艺）分别进行评定；也可使用两种或两种以上焊接方法（或焊接工艺）焊接试件，进行组合评定。

组合评定合格后用于焊件时，可以采用其中一种或几种焊接方法（或焊接工艺），但要保证每一种焊接方法（或焊接工艺）所熔敷的焊缝金属厚度都在已评定的各自有效范围内。

<<金属结构类>>

编辑推荐

《金属结构类(制造与安装)》：水利水电工程质量检测人员从业资格考试培训系列教材

<<金属结构类>>

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>