

工程实务--焊接技术 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/296/2021_2022__E5_B7_A5_E7_A8_8B_E5_AE_9E_E5_c55_296110.htm 2H312120 焊接技术复习要点 1 . 掌握焊接的工艺评定 2 . 掌握焊接的质量检测方法 3 . 熟悉焊接应力和焊接变形的控制 2H312121 掌握焊接的工艺评定 一、焊接工艺评定的目的及标准选用原则 (一) 焊接工艺评定的目的 (二) 标准选用原则 二、焊接工艺评定的要求 (一) 一般要求 (二) 评定规则 (三) 评定资料管理 2H312122 掌握焊接的质量检测方法 一、焊前检验 (一)原材料检查 (二)技术文件的检查 (三)焊接设备检查 (四)工件装配质量检查 (五)焊工资格检查 (六)焊接环境检查 二、焊接中检验 (一) 焊接工艺 (二) 焊接缺陷 (三) 焊接设备 三、焊后检验 (一) 外观检验 (二) 致密性试验 (三) 强度试验 (四) 常用焊缝无损检测方法 2H312123 熟悉焊接应力和焊接变形的控制 一、焊接应力与变形产生的原因 二、焊接应力和焊接变形的危害 三、焊接应力分类 (一) 按焊接应力形成的原因分为：凝缩应力、温度应力、组织应力。(二) 按焊接应力在焊接结构中的作用方向分为：单向应力、平面应力、体积应力。 四、焊接变形的种类 纵向收缩变形、横向收缩变形、弯曲变形、角变形、波浪变形、扭曲变形。 五、防止和减少焊接应力和焊接变形的措施 (一) 防止和减少焊接应力的方法 预热、加热“减应区”、合理选择焊接工艺参数、敲击法。(二) 防止和减少焊接变形的的方法 反变形法、确定合理的装配焊接程序、选择合理的焊接顺序、刚性固定法、散热法。 100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请

访问 www.100test.com