

<<化工机械制造安装修理技术>>

图书基本信息

书名：<<化工机械制造安装修理技术>>

13位ISBN编号：9787122002648

10位ISBN编号：7122002640

出版时间：2008-4

出版时间：化学工业出版社

作者：张麦秋

页数：225

字数：389000

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>

<<化工机械制造安装修理技术>>

内容概要

本书是按项目教学的模式组织编写的，分为化工机器零件的机械加工、工艺的阅读、化工设备的制造、化工机械的拆装与安修、专题讲座四部分。

内容包括机械加工的基本知识、化工机器典型零件的机械加工工艺的阅读、化工设备的制造、化工机械安装修理常用机具、机械零件的拆装与修理、典型化工机械的安装修理、化工管路的安装维护，以及化工机械维修新技术和机械故障诊断技术简介等。

全书紧密联系生产实际，文字通俗易懂，各项目均附有相关知识、职业素质拓展、复习思考题及习题。

根据化工机械专业的特点，教材中机器零件制造部分主要突出培养学生阅读制造工艺及制订简单零件制造工艺的能力，化工设备制造部分则突出设备制造过程的系统性和完整性，典型化工机械的安装修理则重点放在问题的发现、分析、解决等训练。

本书除作化工机械专业学生教材外，也可供高等职业技术学院、业余职工大学、中等职业学校相关专业选用，还可作为企业设备维修、管理部门工人的自学教材。

<<化工机械制造安装修理技术>>

书籍目录

模块一 化工机器零件机械加工工艺的的阅读 项目一 机械加工质量 一、机械加工精度 二、机械加工的
表面质量 相关知识 职业素质拓展 思考题及习题 项目二 机械加工工艺流程的阅读 一、机械加工
工艺过程 二、机械加工工艺流程的阅读方法 相关知识 一、基准的分类 二、定位基准的选
择 职业素质拓展 思考题及习题 项目三 活塞式压缩机曲轴加工工艺的的阅读 一、曲轴加工
的工艺过程 二、曲轴分析 三、曲轴加工的工艺特点 四、曲轴加工的工
艺分析 职业素质拓展 思考题及习题 模块二 化工设备的制造 项目一 化工设备的制造工艺 分
项目一 准备工艺 一、材料的选择 二、净化 三、矫形 四、划线 五、切割 六、边缘加工 相
关知识 分项目二 压力容器筒体的制造 一、筒节卷圆设备 二、单层筒节制
造工艺 三、圆锥壳体的制造 四、高压容器筒体的制造 相关知识 分项目三 封头的成型 一、
封头的制造工艺 二、封头的成型方法 分项目四 设备的组装 一、组对技术要求 二、组对工
艺装备 职业素质拓展 思考题及习题 项目二 化工设备的焊接 分项目一 焊接应力与焊接变
形的处理措施 一、减少和消除焊接应力的措施 二、预防和减少焊接变形的措施 相关知识 一、
焊接应力产生原因与种类 二、焊接变形的种类及产生的原因 三、几种常见的焊接缺陷 分项
目二 焊接工艺规程 一、焊接方法的选择 二、焊接材料选择 三、焊接接头与坡口形式 四、
焊接规范参数的选择 五、焊接技术要求 相关知识 一、焊接方法简介 二、金属材料的焊
接性 分项目三 常用材料的焊接 一、碳素结构钢的焊接 二、普通低合金钢的焊接 三、不
锈钢的焊接 四、异种钢的焊接 五、复合钢板的焊接 相关知识 一、几种常用材料的焊
接工艺规程 二、化工设备热处理 分项目四 化工设备制造质量管理与质量检验 一、质量
管理 二、质量检验 相关知识 一、射线检测 二、超声波检测 三、渗透检测 四、磁粉检
测 职业素质拓展 思考题及习题 项目三 典型化工设备制造工艺流程 分项目一 球形贮罐的
制造 一、球罐制造的工艺流程 二、球形贮罐的结构特点、技术要求 三、球罐制造的工
艺特点 分项目二 列管式固定管板换热器的制造 一、列管式固定管板换热器制造的工
艺流程 二、列管式固定管板换热器的结构特点、技术要求 三、列管式固定管板换热器
制造的工艺特点 职业素质拓展 思考题及习题 模块三 化工机械的拆装与安修 项目一 化工
机械安装修理常用机具 分项目一 起重工具 一、钢丝绳 二、滑轮及滑轮组 三、取物构件
四、起重杆 相关知识 一、滑轮组的选择与计算 二、起重杆的安装 分项目二 起重机械 一、
举重器 二、电动卷扬机 三、手拉葫芦 四、电动葫芦 五、桥式起重机 六、轮胎式起重
机 分项目三 检测工具 一、水平仪 二、机械设备故障听诊仪 三、泄漏检测仪 四、超
声波测厚仪 分项目四 拆卸与装配工具 一、手锤 二、撬子 三、扳手 四、管子钳 五、
撬杠 六、通心螺丝刀 七、扒轮器 思考题及习题 项目二 机械零件的拆装与修理 分项目
一 机械零件的拆装 一、拆卸的基本知识 二、固定连接的拆装 三、清洗 四、清除积垢
五、零件的检验 六、装配 分项目二 机械零件的修理 一、局部修理法 二、塑性变形修
理法 三、焊修法 四、电镀法 五、热喷涂法 六、黏结法 相关知识 一、磨损的规律 二、
影响磨损的因素 三、润滑剂 思考题及习题 项目三 机械零件的装配 分项目一 滑动轴
承的装配 一、整体式径向滑动轴承的装配 二、对开式径向厚壁滑动轴承的装配 三、对
开式径向薄壁滑动轴承的装配 分项目二 滚动轴承的装配附录 常用润滑剂品种、
主要性能和用途参考文献

<<化工机械制造安装修理技术>>

章节摘录

模块一 化工机器零件机械加工工艺的阅读 项目一 机械加工质量 一、机械加工精度

(一) 机械加工精度的基本概念 机械加工精度是指零件加工后实际的尺寸、几何形状和相互位置与其理想的尺寸、几何形状和相互位置相符合的程度。

它包括尺寸精度、形状精度和相互位置精度。

(二) 获得规定加工精度的方法 (1) 获得尺寸精度的方法 尺寸精度是指加工后的零件实际尺寸与其理想尺寸相符合的程度, 零件图上以标注在公称尺寸后面的上、下偏差确定的公差来表示。

工件在加工时有四种获得尺寸精度的方法。

试切法。

该法是通过多次试切、测量、调整刀具的过程来获得尺寸精度。

调整法。

该法是利用专用工具(如样规、对刀块、对刀样板、行程定位块等)在加工前按零件的尺寸要求,调整好刀具与工件的相对位置或行程距离,在加工一批工件时,保持刀具与各工件的相对位置关系不变,从而保证一次调整后所加工的零件获得规定的尺寸精度。

定尺寸刀具法。

该法是采用与被加工表面的尺寸精度相应的定尺寸刀具,如用钻头、镗刀、铰刀、拉刀、丝锥、板牙等加工零件,加工后表面即具有要求的尺寸精度。

自动控制法。

该法是通过调整加工系统自动获得规定的尺寸精度。

(2) 获得表面形状精度的方法 表面形状精度是指零件加工后表面的实际几何形状与其理想的几何形状相符合程度,用形状公差的大小来表示。

工件在加工时获得形状精度的方法有以下三种。

<<化工机械制造安装修理技术>>

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>