

<<耐火材料成型技术>>

图书基本信息

书名：<<耐火材料成型技术>>

13位ISBN编号：9787502451615

10位ISBN编号：7502451617

出版时间：2010-4

出版时间：冶金工业出版社

作者：于乐海 编

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>

<<耐火材料成型技术>>

前言

改革开放以来,我国经济和社会发展取得了辉煌成就,冶金工业实现了持续、快速、健康发展,钢产量已连续数年位居世界首位。

这期间凝结着冶金行业广大职工的智慧 and 心血,包含着千千万万产业工人的汗水和辛劳。

实践证明,人才是兴国之本、富民之基和发展之源,是科技创新、经济发展和社会进步的探索者、实践者和推动者。

冶金行业中的高技能人才是推动技术创新、实现科技成果转化不可缺少的重要力量,其数量能否迅速增长、素质能否不断提高,关系到冶金行业核心竞争力的强弱。

同时,冶金行业作为国家基础产业,拥有数百万从业人员,其综合素质关系到我国产业工人队伍整体素质,关系到工人阶级自身先进性在新的历史条件下的巩固和发展,直接关系到我国综合国力能否不断增强。

强化职业技能培训工作,提高企业核心竞争力,是国民经济可持续发展的重要保障,党中央和国务院给予了高度重视,明确提出人才立国的发展战略。

结合《职业教育法》的颁布实施,职业教育工作已出现长期稳定发展的新局面。

作为行业职业教育的基础,教材建设工作也应认真贯彻落实科学发展观,坚持职业教育面向人人、面向社会的发展方向 and 以服务为宗旨、以就业为导向的发展方针,适时扩大编者队伍,优化配置教材选题,不断提高编写质量,为冶金行业的现代化建设打下坚实的基础。

为了搞好冶金行业的职业技能培训工作,冶金工业出版社在人力资源和社会保障部职业能力建设司和中国钢铁工业协会组织人事部的指导下,同河北工业职业技术学院、昆明冶金高等专科学校、吉林电子信息职业技术学院、山西工程职业技术学院、山东工业职业学院、济钢集团总公司、中国职工教育和职业培训协会冶金分会、中国钢协职业培训中心等单位密切协作,联合有关冶金企业和职业技术学院,编写了这套冶金行业职业教育培训规划教材,并经人力资源和社会保障部职业培训教材工作委员会组织专家评审通过,由人力资源和社会保障部职业能力建设司给予推荐。

<<耐火材料成型技术>>

内容概要

本书为冶金行业职业技能培训教材，是参照冶金行业职业技能标准和职业技能鉴定规范，根据耐火材料企业的生产特点和岗位群的技能要求编写的，并经人力资源和社会保障部职业培训教材工作委员会办公室组织专家评审通过。

本书内容包括：耐火原料加工，耐火原料加工设备操作技术，耐火原料加工的附属设备及其使用方法，耐火泥料的制备，耐火制品砖型图，耐火制品的半干法成型设备，模具的装配，耐火产品成型的安全生产和砖坯的干燥等内容，各章之后附有相应的复习思考题。

本书可作为耐火材料厂进行原料破粉碎、成型、干燥、半成品拣选等岗位培训的教材，也可作为大专院校耐火材料专业技能鉴定培训教材，还可供从事耐火材料专业生产的工程技术人员、大专院校师生参考。

<<耐火材料成型技术>>

书籍目录

1 耐火原料加工基本知识 1.1 耐火原料基本知识 1.1.1 黏土质矿物原料 1.1.2 高铝质矿物原料 1.1.3 镁质矿物原料 1.1.4 硅质矿物原料 1.2 耐火原料的加工过程 1.2.1 原料拣选 1.2.2 原料的粉碎 1.2.3 原料的干燥 1.2.4 筛分 复习思考题2 耐火原料加工设备操作技术 2.1 颚式破碎机的操作技术 2.1.1 颚式破碎机的工作原理及类型 2.1.2 颚式破碎机的构造 2.1.3 颚式破碎机的规格型号和技术性能 2.1.4 颚式破碎机的操作技能 2.2 圆锥破碎机的操作技术 2.2.1 圆锥破碎机的工作原理 2.2.2 圆锥破碎机的构造 2.2.3 圆锥破碎机的规格型号和技术性能 2.2.4 圆锥破碎机的操作技能 2.3 辊式破碎机的操作技术 2.3.1 辊式破碎机的工作原理及分类 2.3.2 双辊式破碎机的构造 2.3.3 辊式破碎机的规格型号和技术性能 2.3.4 对辊破碎机的操作技术 2.4 球磨机的操作技术 2.4.1 球磨机的工作原理及类型 2.4.2 球磨机的构造 2.4.3 球磨机的规格型号及技术性能3 耐火原料加工的附属属设备及其使用方法4 耐火泥料的制备5 耐火制品砖形图6 耐火制品的半天干法成型设备7 模具及其装配8 耐火制品成型的安全生产9 砖坯的干燥参考文献

<<耐火材料成型技术>>

章节摘录

插图：生产耐火制品的泥料（或称砖料）是按一定比例配合的各种物料的颗粒料和粉料通过在混练机内混合过程中加入水或其他结合剂而制得的混合料。

它应具有砖坯成型时所需要的性能，如塑性和结合性等。

泥料制备工序包括配料和混练两个工艺过程。

4.1 配料配料是根据不同种类耐火材料制品的理化性能、尺寸及外形，并考虑有关工艺因素，来确定其制品的物料组成。

就工艺过程来讲，配料是将大、中、小颗粒状和粉状物料按一定的比例进行配合的工序。

配料所规定的比例也称为配方。

4.1.1 配料的方法常用的配料方法有容积配料和质量（重量）配料两种。

4.1.1.1 容积配料法容积配料法是按体积比实现配料的。

容积配料是采用各种给料机（或喂料机）进行的。

给料机的结构简单，容易维修和调整。

按结构特点，给料机分螺旋式、圆盘式、带式、槽式、格式和电振式等形式的给料机，但目前使用较多的是电振给料机和格式给料机。

容积配料可以是连续的，但配料精确度差，故只适用于生产一般普通黏土砖。

混合细磨粉料也采用容积配料法。

4.1.1.2 质量配料法质量配料法是按物料的质量比例来进行配料。

其精确程度比容积配料法要高，一般误差不超过2%。

质量配料法配料使用的设备通常采用固定配料秤（杠杆秤或磅秤）和电动配料车（称量车）。

近几年已开始采用光电秤和电子秤等。

质量配料设备应根据生产规模与品种数量来选定。

电动配料车适合于中等规模、品种多的配料。

如果配料生产规模大，品种较少且相对稳定，宜采用固定配料秤。

部分耐火材料厂现已采用带式输送机电子秤，它可连续测出带式输送机输送带所输送物料的瞬时输送量，并能显示m在某一段时间内所输送的物料总质量。

A电动配料车构造及配料过程电动配料车根据生产工艺的要求，可以灵活地将不同料仓中的各种物料（或颗粒）按照规定的配方配合后送入混练设备进行混练。

其构造简单，操作与维修均很方便，工艺选择性较强，配料操作灵活。

但一般需要在现场手工操作，生产效率低，料仓口不易密封，配料时现场扬粉尘较多，劳动条件差，同时实现自动化称量也较困难。

故耐火材料厂大都不使用这种配料设备。

其构造见图4-1，电动配料车有600kg和1000kg两种规格。

<<耐火材料成型技术>>

编辑推荐

《耐火材料成型技术》：人力资源和社会保障部职业能力建设司推荐。

<<耐火材料成型技术>>

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>