第一图书网, tushu007.com

<<地方电厂岗位检修培训教材>>

图书基本信息

书名：<<地方电厂岗位检修培训教材>>

13位ISBN编号：9787512328310

10位ISBN编号：7512328311

出版时间：2012-9

出版时间：中国电力出版社

作者：刘北苹 编

页数：614

字数：1061000

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

内容概要

近20多年来，全国有一大批地方电厂、企业自备电厂和热电厂的6～350MW火力发电机组相继投产，检修岗位新职工和生产人员迅速增加。
为了做好检修生产人员岗位技术培训和技能鉴定工作，按照部颁《国家职业技能鉴定规范·电力行业》、《电力工人技术等级标准》和《火力发电厂检修岗位规范》以及检修规程的要求，突出岗位重点、注重操作技能、便于考核培训等，组织专家技术人员编写了《地方电厂岗位检修培训教材》，分为锅炉设备检修、汽轮机设备检修、电气设备检修、热工控制检修、电厂化学检修、燃料设备检修和循环流化床锅炉检修7册。

刘北苹主编的《循环流化床锅炉检修(地方电厂岗位检修培训教材)》是《地方电厂岗位检修培训教材循环流化床锅炉检修》，全书共分五篇二十五章，第一篇循环流化床锅炉检修概述，介绍循环流化床锅炉检修的工作内容、工作过程、锅炉钢材、常用材料、常用工具、生产管理和其他相关工作；第二篇循环流化床锅炉原理及典型结构，介绍循环流化床锅炉的工作原理、燃烧传热、磨损及预防、故障及处理、典型结构；第三篇循环流化床锅炉本体检修，介绍蒸汽净化及汽包检修、锅炉受热面检修、循环物料及燃烧设备检修、耐火耐磨保温层检修、锅炉本体附件及其他检修问题；第四篇锅炉管道阀门检修，介绍管道和阀门检修、故障及处理；第五篇锅炉辅助设备检修，介绍转动机械检修、风机检修、水泵检修、燃料制备及给煤系统检修、石灰石系统及飞灰系统检修、排渣系统检修、回转式空气预热器检修、电除尘设备检修、空气压缩机检修。

《循环流化床锅炉检修(地方电厂岗位检修培训教材)》可作为全国地方电厂、企业自备电厂和热电厂6～350Mw火力发电机组、具有高中及以上文化程度从事循环流化床锅炉检修的生产人员、工人、技术人员、管理干部以及有关电气专业师生岗位技能和技能鉴定的培训教材。

第一图书网, tushu007.com

<<地方电厂岗位检修培训教材>>

书籍目录

前言
第一篇 循环流化床锅炉检修概述
第一章 检修工作内容
第一节 检修意义和主要任务
第二节 检修分类及其工作内容
第二章 检修工作过程
第一节 检修前准备
第二节 检修工艺纪律
第三节 机组检修后设备验收
第三章 循环流化床锅炉钢材
第一节 钢的性能
第二节 钢在高温下性能变化
第三节 钢分类、钢号编制方法及合金元素作用
第四节 循环流化床锅炉用钢管
第五节 循环流化床锅炉常用钢材及其性能
第四章 检修常用材料
第一节 研磨材料
第二节 盘根材料及垫料
第三节 阀门主要零件材料
第四节 耐热及保温材料
第五章 检修常用工具
第一节 普通工具
第二节 受热面检修的专用工具
第三节 阀门检修专用工具
第四节 量具
第六章 检修生产管理
第一节 组织管理
第二节 安全监察
第三节 检修作业指导书编制和使用
第四节 工期定额和费用
第五节 计算机应用
第七章 检修相关工作
第一节 焊接
第二节 起重
第三节 板金
第四节 钳工作业
第二篇 循环流化床锅炉原理及典型结构
第八章 原理
第一节 工作原理
第二节 基本概念
第三节 燃烧过程
第四节 燃烧特性
第五节 传热
第六节 磨损及预防
第七节 本体常见故障及处理

第九章 典型结构
第一节 75t／h循环流化床锅炉
第二节 130t／h水冷旋风分离器循环流化床锅炉
第三节 220t／h循环流化床锅炉
第四节 410t／h高压循环流化床锅炉
第五节 440t／h超高压一次再热循环流化床锅炉
第六节 670t／h超高压一次再热循环流化床锅炉
第七节 1025t／h亚临界一次再热循环流化床锅炉
第三篇 循环流化床锅炉本体检修
第十章 蒸汽净化及汽包检修
第一节 自然水循环原理
第二节 蒸汽净化
第三节 汽包检修
第十一章 受热面检修
第一节 受热面检修总则
第二节 水冷壁检修
第三节 省煤器检修
第四节 过热器检修
第五节 再热器检修
第六节 汽温调节 设备检修
第七节 管式空气预热器检修
第十二章 燃烧设备检修
第一节 布风装置检修
第二节 循环灰分离装置检修
第三节 回料器检修
第四节 点火设备检修
第五节 膨胀节 的检修
第十三章 耐火耐磨保温层检修
第一节 概述
第二节 检修
第三节 防磨喷涂层
第十四章 锅炉本体附件及其他检修问题
第一节 锅炉本体附件
第二节 双色水位计检修
第三节 吹灰器的检修
第四节 钢架、炉顶密封和本体保温
第五节 锅炉的金属监督
第六节 锅炉的水压试验
第七节 锅炉的化学清洗I.
第八节 锅炉的备用防腐
第四篇 锅炉管道阀门检修
第十五章 管道检修
第一节 管材选用
第二节 管材使用前的检查
第三节 弯管及管子校正
第四节 管件配制
第五节 管道支吊架及其维护

第六节 管道铺设
第七节 管道检修
第八节 管道的蠕变监督及常见缺陷
第十六章 阀门检修
第一节 阀门的基础知识
第二节 阀门安装
第三节 阀门检修
第四节 阀门试验
第五节 阀门的使用及维护
第六节 阀门的带压堵漏
第七节 阀门常见故障及处理
第五篇 锅炉辅助设备检修
第十七章 转动机械检修
第一节 轴承的检修
第二节 轴弯曲的检测及校直
第三节 联轴器找中心
第四节 转子找平衡
第五节 机械润滑
第十八章 风机检修
第一节 循环流化床锅炉用风机概述
第二节 离心式风机的检修
第三节 轴流式风机的检修
第四节 罗茨风机的检修
第五节 风机的日常维护
第十九章 水泵检修
第一节 水泵的拆卸
第二节 水泵的检修
第三节 水泵的组装
第四节 水泵的启动及调试
第五节 离心泵的使用和维护
第二十章 燃料制备及给煤系统检修
第一节 碎煤机的检修
第二节 入炉煤机械采样装置的检修
第三节 给煤系统及设备检修
第四节 燃料制备及主要给煤设备的日常维护
第二十一章 石灰石系统及飞灰系统检修
第一节 石灰石系统
第二节 石灰石系统主要设备检修
第三节 飞灰系统概述
第四节 气力除灰设备检修
第二十二章 排渣系统检修
第一节 排渣系统的组成
第二节 风水联合冷渣机检修
第三节 滚筒冷渣机检修
第四节 输渣机系统的检修
第五节 渣仓系统的检修
第二十三章 回转式空气预热器检修

第一节 检修工作内容
第二节 传热元件检修
第三节 传动部分检修
第四节 密封装置及其他辅助设备检修
第五节 回转式空气预热器的日常维护
第二十四章 电除尘设备检修
第一节 电除尘设备的构造和工作原理
第二节 电除尘设备的检修项目
第三节 电除尘设备的调试
第四节 电除尘设备的故障分析
第五节 电除尘设备的日常维护
第二十五章 空气压缩机检修
第一节 空气压缩机概述
第二节 空气压缩机的原理及构造
第三节 活塞式空气压缩机的检修工艺和方法
第四节 螺杆式空气压缩机的检修工艺和方法
参考文献

章节摘录

版权页： 插图： 四、划线 根据图纸要求，利用划线工具在毛坯或半成品上，划出零件的图形和加工界线（包括加工余量、尺寸、几何形状、找正线等），这种方法称为划线。
1.划线种类 （1）平面划线。
所划的线都在一个平面上，称为平面划线。
（2）立体划线。
所划的线在不同的表面上和不同的角度上（包括长、宽、高三个坐标面上），两个坐标面以上进行划线，称为立体划线。
2.划线目的 （1）剔除和检查不合格的毛坯。
（2）合理分配各表面的加工余量。
（3）确定零件孔的加工位置。
（4）划出找正线。
3.划线工具 （1）划线平台。
要求平直度要好，划线用的工具和零件均放置上面。
（2）高度尺。
主要划水平线。
（3）划针盘。
可以划水平线，也可用于找正。
（4）划规。
划圆和圆弧用。
（5）直尺。
找正用。
（6）方箱。
装夹小型零件。
（7）千斤顶。
装夹中、大型零件。
（8）V形铁。
装夹大直径的零件，如果工件直径大又很长，则同时用3个V形铁，但V形铁高度应相等。
如果零件直径大，但较短，可用一个V形铁。
（9）样冲。
在钻孔的中心位置和零件的形状线上，打上小的孔洞（打标记用）。
（10）钢板尺。
测量工具。
4.立体划线方法 （1）看懂图纸。
（2）清理零件，去掉毛刺和影响划线的型砂。
（3）如果零件有孔，应用木块或铅将孔塞上。
（4）涂涂料。
为使划出的线条清晰可见，在要划线部位涂上涂料。
如果零件是毛坯，应选用大白浆为涂料；如果零件已加工过，应选用紫色溶液或硫酸铜溶液为涂料。
如果零件较小且数量也较少，可以用粉笔做涂料。
（5）将要划线的零件装夹或支承稳固。
（6）确定划线基准。
基准即零件上用来确定其他点、线、面位置依据的点、线、面，作为划线依据的基准，称为划线基准。
选择划线基准的方法有：①如果工件已加工，则选择已加工面为划线基准。
②如果工件有对称的中心线，应选择对称中心线。

③若工件有孔，则应用主要孔为划线基准。
④如果工件为毛坯，要选择较大的面和有凸台的部位为基准。
（7）对划线工件找正（用划针盘或直尺）。
（8）划线。
以轴承座为例，讲解清楚立体划线的方法（包括高度尺的使用方法、工件的装夹、找正以及翻转后支承找正的方法等）。

编辑推荐

《地方电厂岗位检修培训教材:循环流化床锅炉检修》可作为全国地方电厂、企业自备电厂和热电厂6～350MW火力发电机组、具有高中及以上文化程度从事循环流化床锅炉检修的生产人员、工人、技术人员、管理干部以及有关电气专业师生岗位技能和技能鉴定的培训教材。

第一图书网, tushu007.com

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