第一图书网, tushu007.com

<<城镇燃气聚乙烯>>

图书基本信息

书名：<<城镇燃气聚乙烯>>

13位ISBN编号：9787112135349

10位ISBN编号：7112135346

出版时间：2011-10

出版时间：中国建筑工业

作者：中国城市燃气协会 编

页数：326

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

中国城市燃气协会编著的《城镇燃气聚乙烯（PE）输配系统（第2版）》详细讲解了燃气用聚乙烯管材、管件、阀门等的质量要求及检验、识别方法；聚乙烯燃气输配系统的设计理念及设计中常见问题的解决方法；聚乙烯燃气管网的施工机具、工艺、质量控制及试验、验收,聚乙烯燃气输配系统的运行管理及抢修技术。
全面反映聚乙烯燃气输配系统在国内外的最新发展及应用情况，以及先进的技术和管理方式。
《城镇燃气聚乙烯（PE
）输配系统（第2版）》的修订工作除所有原作者参与外，又增加8名新作者，内容上增加了部分章节，同时重点增加了典型案例，进一步增强了实用性和可读性。

第一图书网, tushu007.com

<<城镇燃气聚乙烯>>

书籍目录

绪论
第一章 燃气用聚乙烯（PE）混配料的物理化学和力学性能
 第一节 聚乙烯（PE）原料的合成
 第二节 聚乙烯（PE）的力学特性
 第三节 长期静液压强度
 第四节 耐快速裂纹扩展
 第五节 耐慢速裂纹增长
 第六节 其他性能
 第七节 燃气用聚乙烯（PE）混配料
第二章 聚乙烯（PE）燃气管材、管件和阀门
 第一节 聚乙烯（PE）燃气管材的生产
 第二节 聚乙烯（PE）燃气管材的质量标准及检验
 第三节 管件制造
 第四节 管件质量标准和检验
 第五节 钢塑转换的生产、质量标准及检验
 第六节 聚乙烯（PE）球阀的生产
 第七节 球阀的质量标准和试验
第三章 聚乙烯（PE）燃气输配系统的设计
 第一节 概述
 第二节 材质与规格
 第三节 结构计算
 第四节 寿命设计
 第五节 水力计算
 第六节 在不同种类燃气中的应用
 第七节 管道布置
 第八节 管道的保护设计
 第九节 阀门选择及设置
 第十节 不同材质与规格的兼容性
 第十一节 应注意的若干具体问题
 第十二节 某小区按使用聚乙烯（PE）管与使用钢管分别进行设计的示例
第四章 聚乙烯（PE）燃气输配系统的施工及验收
 第一节 施工准备
 第二节 热熔对接
 第三节 电熔连接
 第四节 施工工具
 第五节 直埋敷设
 第六节 非开挖敷设
 第七节 试验与验收
 第八节 施工质量管理案例
第五章 聚乙烯（PE）燃气输配系统的运行管理
 第一节 置换与投产
 第二节 日常维护管理
 第三节 带气作业
 第四节 抢修
 第五节 香港中华煤气聚乙烯（PE）管网运行管理体系的案例介绍

第一图书网, tushu007.com

第六章 聚乙烯（PE）管在旧管道更新与修复中的应用
 第一节 聚乙烯（PE）管道与非开挖敷设管道技术
 第二节 插入管法更新旧管道
 第三节 缩径内衬修复旧管道
 第四节 U形内衬修复旧管道
 第五节 裂管法更新旧管道
 第六节 聚乙烯（PE）波纹管内衬法
附录
 附录一 相关标准
 附录二 符号及缩略语汇总表
参考文献

章节摘录

自控系统是全自动热熔对接焊机的特有装置，包括油箱、液压泵和微机处理器、焊接程序及参数输入微机的芯片，加热板、机架、铣刀与微机连接，机器的操作在控制箱的操作面板上进行，并由显示屏显示相关的操作信息。

2.5.1 微机控制流程　　全自动热熔对接焊机将规范的焊接操作时序、焊接参数，事先编程，储存在微机的芯片上，通过压力传感器、温度传感器、位移传感器、电脑脉冲时钟等部件建立监测系统，达到对熔焊接各过程的自动控制。

它的控制内容有：　　（1）将焊接件的基本信息（聚乙烯（PE）级别、管道口径及SDR值）输入电脑，焊机将自动选取焊接参数；有些焊机还具备“锁定”焊接参数的设施，避免未经授权的焊工改变焊接参数。

（2）焊接件端面的铣切（包括铣切最后的“削平”过程）全自动控制。

（3）焊机在焊接全过程中自动测定峰值拖动压力和动态拖动压力，焊工无需再逐个测量和计算拖动压力。

（4）焊接件端面铣削后，机器提示进行各项检查，避免焊工不按焊接工艺进行焊接操作，造成缺少工艺步骤（即俗称“偷步”现象）。

（5）自动检查焊接件是否夹紧固定，出现滑脱焊机会自动报警或不进行下一步骤的操作。

（6）每次焊接前自动检测加热板温度，发现热板未达到温度范围内时，焊机不会开始焊接。

（7）自动控制“凸起高度”初始翻边的形成过程。

（8）吸热时间到时，机架自动开启、热板自动弹出、机架自动闭合、升压、开始计时冷却（用于dn≤315管材焊接的全自动热熔对接焊机的典型热板切换时间小于4s）。

（9）自动控制冷却保压时间，过早拆卸焊件焊机报警并存储焊口不合格记录。

（10）在焊接的各个阶段，自动监测液压系统施加的压力，并与需要的参数比较，随时自动对压力进行补偿，保证各个阶段实际施加的压力在规定的范围内。

典型的焊接控制流程见图4-19。

……

编辑推荐

《城镇燃气聚乙烯输配系统（第2版）》论述了聚乙烯（PE）特性、管材、管件、阀门的生产、系统设计、施工及验收、运行管理、旧管更新与修复等燃气聚乙烯（PE）输配系统各个环节中的关键技术和难点，并结合实例进行阐述与说明。
此书的再版对提高我国燃气行业对聚乙烯材料的认知水平，规范聚乙烯生产、加工、设计、运行、维护和管理等各环节的行为，保障供气安全，促进节能减排，保障人身、财产及公共安全都具有重要作用。

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