

<<冶金机械保养维修实务>>

图书基本信息

书名：<<冶金机械保养维修实务>>

13位ISBN编号：9787502457433

10位ISBN编号：7502457437

出版时间：2011-10

出版时间：张树海、戚翠芬 冶金工业出版社 (2011-10出版)

作者：张树海，戚翠芬 编

页数：311

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>

<<冶金机械保养维修实务>>

内容概要

《高职高专“十二五”规划教材：冶金机械保养维修实务》共分6章，主要包括：绪论，机械保养维修基础知识，润滑，机械修复技术，机械的拆卸、装配与安装，冶金机械保养维修，备件管理与零件检测。

《高职高专“十二五”规划教材：冶金机械保养维修实务》可作为高职高专冶金机械设备、金属压力加工、机械类专业教材或培训教材，也可作为相关专业人员的参考书。

<<冶金机械保养维修实务>>

书籍目录

绪论 0.1本书的性质和任务 0.2本书的教学目标 0.2.1知识教学目标 0.2.2能力培养目标 0.2.3思想教育目标 0.3本书的教学、学习方法 1机械保养维修基础知识 1.1机械故障 1.1.1机械故障的概念 1.1.2机械故障的分类 1.2机械故障与诊断技术 1.2.1故障的原因 1.2.2故障规律 1.2.3故障诊断技术 1.2.4故障管理 1.3机械保养维护 1.3.1机械保养维护的概念 1.3.2常用机械保养维护方法 1.3.3设备机械点检维护技能 1.3.4拉丝、制绳各生产工序设备的维护实例 1.4机械维修制度 1.4.1概述 1.4.2机械设备的巡回检查计划修理 1.4.3机械设备的点检定修制 思考题 2润滑 2.1润滑原理及材料 2.1.1润滑概述 2.1.2润滑原理 2.1.3润滑材料 2.2稀油润滑 2.2.1常用单体润滑装置 2.2.2稀油集中润滑系统 2.3干油润滑 2.3.1干油集中润滑系统的分类 2.3.2干油集中润滑系统 2.4油雾润滑、油气润滑、干油喷射润滑和固体润滑 2.4.1油雾润滑 2.4.2油气润滑 2.4.3干油喷射润滑 2.4.4固体润滑 实训项目 思考题 3机械修复技术 3.1钳工修复与机械修复 3.1.1钳工修复 3.1—2机械修复 3.2焊接修复 3.2.1焊补 3.2.2堆焊 3.2.3钎焊 3.3热喷涂（熔）修复法 3.3.1概述 3.3.2热喷涂工艺 3.4电镀修复法 3.4.1镀铬 3.4.2镀铁 3.4.3电刷镀 3.5胶接修复法 3.5.1概述 3.5.2胶接 3.6其他修复方法 3.6.1电接触焊 3.6.2电脉冲接触焊 3.6.3铝热焊 3.6.4复合电镀 3.6.5爆炸法粉末涂层 3.6.6强化加工 实训项目 思考题 4机械的拆卸、装配与安装 4.1机械的拆卸清洗检查 4.1.1机械零件的拆卸 4.1.2零件的清洗 4.1.3零件的检验 4.2机械装配的常用知识及机械装配的工艺过程 4.2.1机械装配的概念 4.2.2机械装配的共性知识 4.2.3机械装配的工艺过程 4.2.4机械装配工艺的技术要求 4.3固定连接件的装配 4.3.1过盈配合的装配 4.3.2螺纹连接的装配 4.3.3销键连接的装配 4.4齿轮、联轴节的装配 4.4.1齿轮的装配 4.4.2联轴节的装配 4.5轴承的装配 4.5.1滚动轴承的装配 4.5.2滑动轴承的装配 4.6密封装置的装配 4.6.1固定连接密封 4.6.2活动连接的密封 4.7机械设备的安装 4.7.1基础的验收及处理 4.7.2机械安装前的准备工作 4.7.3机械的安装 实训项目 思考题 5冶金机械保养维修 5.1机械零部件润滑实务 5.1.1滚动轴承的润滑 5.1.2轧钢机主联轴节的润滑 5.1.3轧钢机油膜轴承的润滑 5.1.4桥式起重机的润滑 5.2金属压力加工工艺润滑实务 5.2.1轧钢过程的工艺润滑 5.2.2挤压过程的工艺润滑 5.2.3拉拔过程的工艺润滑 5.3机械修复实务 5.3.1轧机机架窗口磨损的修复 5.3.21MN摩擦压力机曲轴前孔严重裂成三瓣的修复 5.4典型冶金机械安装实务 5.4.1轧钢机底座与机架的安装 5.4.2φ650型钢轧机轧辊和导卫的安装与调整 5.4.3液压机及其附属设备的安装 5.5典型冶金机械维修实务 5.5.1推钢机的维护 5.5.2出钢机的维护 5.5.3炉底步进结构的维修 5.5.4热锯机的维修 5.5.5料车上料机的维修 5.5.6带式上料机的维修 5.5.7液压驱动料钟操纵系统的维修 5.5.8无料钟炉顶设备的维护和检修 5.5.9开铁口机及其维修 5.5.10堵铁口机的检修和维护 5.5.11热风炉的检修和维护 5.5.12转炉倾动机械及其维修 5.5.13供氧系统设备维修 5.5.14结晶器的维护 5.6其他冶金机械设备维修实务 5.6.1风机的维修 5.6.2除尘设备维修 5.6.3钢丝绳的维修 5.6.4减速器的使用和维护 5.6.5起重机常见机械故障的维修 思考题 6备件管理与零件检测 6.1备件管理 6.1.1概述 6.1.2备件管理工作的内容 6.2零件检测 6.2.1零件检测方法和检测误差 6.2.2零件的几何量误差检测 6.2.3无损检测 实训项目 思考题 参考文献

<<冶金机械保养维修实务>>

章节摘录

版权页：插图：B风机检修内容在炉役性检修中，检修内容有更换或检修各部磨损件，检查转子组磨损情况，清除叶轮积灰，找平衡。

如转子组确认使用寿命达不到下期炉役时，应更换新的转子组。

在检查径向轴瓦及推力瓦接触情况时，如超出规范技术条件要求时应重新研刮或更换新瓦。

必要时检查整体机组的同心度及水平度，超标时应重新调整。

C风机拆卸 拆机前准备工作：(1) 准备必需的专用工具、量具、清查好更换的备品备件。

(2) 作好安全防护工作，如排出剩余煤气等。

(3) 准备好铜质或木质锤头和垫块，在检修过程中不准用铁器锤击各部机件。

拆机工序：(1) 首先将机上各辅助机件，如温度计、测振仪、测位仪等拆除完，并妥善保护好。

(2) 拆卸齿形接手保护罩，轴承密封罩，以及各部管路系统。

(3) 拆卸齿形接手连接螺丝，并分离齿形接手。

(4) 拆卸机壳大盖螺丝，并用顶丝顶起上盖，然后用吊车起吊，在起吊过程中，应平稳垂直上下吊起，以防撞击叶轮。

(5) 起吊大盖后应放置到可靠位置，严防滑移和碰击。

(6) 对于机壳与轴承座分离型风机，应再拆下前后轴承座上盖螺丝，再拆下上盖和轴瓦。

(7) 在上述工序完成并确认无阻碍物后再用吊车起吊转子组，在起吊过程中应防止转子撞击和滑脱，保持水平状态，最后放置到专用的支架。

(8) 清除机壳内脏物后用塑料布将机体盖好，以防落入脏物。

D风机叶轮组的检修 风机叶轮组的检修顺序是：(1) 轮盘和轮盖有裂纹现象时，应进行焊补或更换。

(2) 用0.04mm塞尺检查轮盘和轮盖与叶片之间的间隙，如塞尺能够塞到铆钉处时应进行修理、更换铆钉或调整叶片。

(3) 更换铆钉调整叶片的方法是首先用砂布打磨，露出铆钉头，找准中心位置钻除铆钉凹头部分，冲出铆钉，取下叶片，进行校正除锈，然后重新进行组装。

(4) 叶轮组装方法是把叶片装入轮盘和轮盖中间，用螺栓固定把紧，进行钻孔、铰孔，把原孔径加大0.5mm。

铆钉杆应平直光滑，稍紧密装入孔内，其间隙不大于0.01mm。

采用冷铆法，凸出部分用锉刀或砂轮打磨达到与轮盘相平为止。

组装完毕后，转子组应重新作静、动平衡。

(5) 凡叶片磨损、腐蚀到比原厚度小1mm时，应重新更换叶片。

(6) 转子组只有单个铆钉脱落时，孔径不需加大即可进行铆接。

(7) 主轴轴颈磨损，其椭圆度和圆锥度不大于0.10~0.20mm时，轴颈上的轻微划痕可以用浸油细砂布打磨，表面粗糙度Ra不大于1.6 μm。

(8) 轴颈表面碰伤，划痕严重，其深度大于0.5~1.0mm，面积大于5mm²时，可进行车削轴颈、重新换轴瓦或更换新轴。

<<冶金机械保养维修实务>>

编辑推荐

《高职高专"十二五"规划教材:冶金机械保养维修实务》是高职高专“十二五”规划教材。
由冶金工业出版社出版。

<<冶金机械保养维修实务>>

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>