第一图书网, tushu007.com

<<船舶管系工工艺>>

图书基本信息

书名：<<船舶管系工工艺>>

13位ISBN编号：9787810075008

10位ISBN编号：7810075004

出版时间：1994-12

出版时间：哈尔滨船舶工程学院出版社

作者：叶 平

页数：242

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

前言

哈尔滨工程大学出版社自成立以来就参与了船舶类各种教材、船舶工人技术等级和造船工人技术理论教育教学计划与教学大纲的编写及出版工作，填补了我国没有船舶类职工培训教材的空白。
根据《船舶工业造船工人技术等级标准》的要求，先后组织编写并出版了船舶行业初、中、高级工的技术理论培训教材80余种，结束了我国船舶行业没有统编教材的历史，基本上满足了国内船舶行业各企业职工培训的要求，对推动职工培训工作，改变船厂职工队伍技术水平较低的状况，起到了显著的作用，成为各船舶企业培训的首选教材。

随着生产的发展、产品结构的调整及新工艺、新技术、新设备、新材料的应用，在早期的统编教材中有些技术标准、工艺方法及名词术语部分已过时，部分教材内容会略显陈旧。
因此，为了使这批教材能更好地发挥它在培训中的作用，我们对上述教材分期进行修改或重编，逐步出版一套与各船舶企业培训相适应的初、中、高级工技术理论教材。

本套统编教材邀请了中国船舶工业集团公司和中国船舶重工集团公司所属有关船厂富有经验的工程技术人员、科技工作者及从事职工教育的同志作为编者，并对编写提纲作了广泛认真的调查和论证，是在对当今造船企业中实际培训的需求的基础上编写的。
为了使教材在内容上具有一定的先进性，充分体现了我国当前采用的先进的造船方法、造船技术和造船工艺，并具有较好的实用性，我们在紧密联系船厂实际的同时，充分考虑到各船厂在产品和工艺上的不统一性，力求满足不同地区、不同船厂的不同培训需求。

编好和出版一套真正实用的职工培训教材不容易，虽然我们尽量做到精心组织、认真编写和出版，但难免存在某些缺点和不足，希望从事职工教育的同志及读者，在教和学的过程中，能发现问题，并及时地和我们联系，以便再版时修订使之更加完善，更好地为船舶工业服务。

内容概要

《船舶管系工工艺》共分九章。
主要内容为船舶常用管系和附件的材料、规格和选用；介绍了船舶主要的船舶系统和动力系统的用途、工作原理、布置原则和安装技术要求；结合管系放样的基础知识，对管系的内场加工工艺、外场安装工艺、运行调试和验收等作了完整的叙述；此外，还选取了几个比较典型和简单的管路自动化实例，以便对管路自动化的初步认识并有利于今后的提高。
《船舶管系工工艺》主要作为船舶系统技工学校船舶管系工专业的学生和船厂青工技术培训的教学用书，也可供中等专业学校船舶动力装置专业师生、船上轮机人员及船厂工人、技术人员参考之用。

<<船舶管系工工艺>>

书籍目录

第一章 船舶管系的一般概念第一节 系统和管路的分类第二节 船用管子的材料、规格和表示法第三节 管子截面积计算第四节 管子材料的选用第二章 管路附件第一节 连接附件第二节 常用阀件第三节 滤器第四节 检查和测量附件第五节 热交换器第六节 管路常用密封材料第三章 自制附件的制作和安装第一节 通舱管件和座板第二节 管子支架第三节 马鞍和虾壳管的制作第四节 卫生器具的安装第四章 管系加工工艺基础第一节 弯管样棒和管子零件加工第二节 管子的弯曲变形第三节 弯管机床和弯管工艺第四节 金属管子的手工热弯第五节 划线与校管第六节 强度试验第七节 管子的清理与表面处理第五章 船舶管系放样常识第一节 管系放样工艺概述第二节 管系放样的基本符号第三节 管子加工尺寸标准方法第四节 安装尺寸标准方法第五节 弯管参数计算和弯管顺序编制第六节 管子零件图绘制和识读第六章 船舶系统第一节 舱底水系统第二节 压载水系统第三节 消防系统第四节 供水系统第五节 疏排水系统第六节 注入、空气、测量系统第七节 日用蒸汽、暖汽系统第八节 油船货油系统第七章 动力系统第一节 燃油系统第二节 滑油系统第三节 冷却系统第四节 压缩空气系统第五节 排气系统第八章 管路系统自动化第一节 管路系统自动化的一般概念第二节 压气机自动控制第三节 缸套冷却水温度自动调节第四节 燃油粘度气动自动调节第九章 管路安装及系统运行调试第一节 管路安装方法第二节 管路完整性和密性试验第三节 船舶的运行试验

章节摘录

施焊前应清除焊件焊接部位的氧化皮、铁锈、潮气、油污、油漆、熔渣及其他可能影响焊接质量的污物，并检查焊缝间隙和坡口等是否符合要求。
为了保证焊接质量，各种焊缝应尽可能采用俯焊位置。
施焊结束后应立即清除焊渣与飞溅物，检查焊缝的外表质量，即焊缝表面应光滑清洁，不得有裂纹、焊瘤、气孔以及未填满的弧坑或凹陷存在。
管子内壁产生溶滴与塌陷应予以修补。
钢管的焊接连接一般采用对接焊或套接焊的形式。
紫铜管则采用搭接焊或套接焊，而不宜采用对接焊。
这是因为对接焊的强度较低；同时，由于对焊而在管子内壁形成的焊渣无法清除，而一般紫铜管大量用于仪表管路及冷藏管路，这些管路对管子的清洁要求又特别高，所以，紫铜管不宜采用对接焊形式。
焊接连接主要用于油舱内的蒸汽加热管、测量管、船舷空气管、冷藏管以及修船时的管子调换。
五、膨胀接头由于管路固接在船体结构上，当船体变形或管路受热膨胀（特别是蒸汽管路）时，管子就会产生很大的内应力，以至破坏法兰等的紧密性而造成管路泄漏，严重时甚至会造成管子弯曲或破裂。
如果在管路中设置膨胀接头就可以解决这些问题。

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