

<<热力设备检修实训指导>>

图书基本信息

书名：<<热力设备检修实训指导>>

13位ISBN编号：9787512301832

10位ISBN编号：7512301839

出版时间：2010-5

出版时间：中国电力出版社

作者：顾惠新

页数：168

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>

## <<热力设备检修实训指导>>

### 前言

《热力设备检修实训指导》是高职高专、中等职业教育电力技术专业电力生产技能培训必备的教材，也是发电厂热力设备检修人员技术培训指导教材，同时也是电力行业职业技能鉴定的重要参考书。现代火电机组容量越来越大，参数越来越高，为了确保发电设备的安全经济运行，必须有一支高技能、高素质的检修和维护队伍。

因此，提高检修和维护人员的检修技能和检修管理水平是当务之急。

热力设备检修人员必须以检修基本技能为基础，基本检修工艺掌握了，检修技能才能得到提高。

本书在编写的过程中力求以基本的热力设备检修技能为主，详细介绍工量具的使用、各项基本检修技能的操作要领，着重指出各个环节的注意事项，整个过程力求通俗简练，工艺要求操作规范。

本书注重实用，插图较多，在内容上以检修基本工艺为主，适当加入了一些新的检修技术。

该书作为讲义，通过多年的实际使用，不管是学生还是现场工人均反映良好。

本书由江苏电力技师学院（江苏省电力公司生产技能培训中心）顾惠新编写，太原电力高等专科学校李润林副教授主审。

主审老师对本书提出了许多宝贵意见，在此深表感谢。

在编写过程中还得到了华能淮阴电厂、华电扬州电厂、望亭发电厂和秦山第三核电有限公司有关技术人员的支持，同时得到了江苏电力技师学院有关人员的大力协助，在此表示衷心的感谢。

由于编者水平所限，书中不免存在疏漏和不当之处，敬请广大读者批评指正。

## <<热力设备检修实训指导>>

### 内容概要

本书为全国电力职业教育规划教材。

本书主要讲述了发电厂热力设备检修人员必须掌握的检修基础知识和基本技能，注重实践教学。主要内容包括工具与量具，电焊与气焊，管道安装与检修，滚动轴承、滑动轴承、阀门、联轴器、水泵等设备和部件的检修，转子测量，转子动、静平衡等，并简单介绍了检修新技术和新工艺。

每章按照实训目的、实训设备和检修项目的顺序进行介绍。

在每个检修项目中，均按照设备的解体、测量、检修调整和装配等进行讲解，并特别指出了各个重要环节的注意事项。

本书可作为高职高专电力技术类热能动力装置专业教材和中等职业教育电厂热力设备运行专业教材，也可作为相关专业技能培训教材和发电厂热力设备检修、热力设备安装人员的自学教材，同时可供参加电力行业国家职业技术鉴定的人员参考。

## <<热力设备检修实训指导>>

### 书籍目录

前言第一章 工具与量具 第一节 常用工具介绍 第二节 电动工具介绍 第三节 常用量具介绍  
第二章 电焊与气焊 第一节 手工电弧焊 第二节 手工气焊 第三节 气割 第四节 焊接安全技术  
第三章 管道安装与检修 第一节 管道的常规检查 第二节 管道的检修及配置 第三节 管道支吊架的安装及检修 第四节 管道的热膨胀及其补偿 第五节 管子的弯制第四章 滚动轴承的检修  
第五章 滑动轴承的检修 第一节 滑动轴承的解体 第二节 轴瓦的乌金补焊与浇铸第六章 阀门检修  
第一节 阀门的型号与分类 第二节 阀门的拆装与检修第七章 联轴器找中心第八章 转子测量  
第一节 轴弯曲测量 第二节 轴弯曲校直 第三节 瓢偏测量与修复第九章 转子静平衡第十章 转子动平衡  
第十一章 水泵检修 第一节 离心式单级泵的检修 第二节 离心式多级泵的检修第十二章 安全阀的检修  
第十三章 水位计的检修参考文献

## &lt;&lt;热力设备检修实训指导&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：(1) 检修人员在轴瓦乌金需要补焊的地方进行清理，用錾子錾去原有的缺陷乌金，如果只是表面补焊不要把乌金錾到原来的瓦胎，用刮刀深刮乌金表面就可以了。

如果原有轴承乌金局部已经完全损坏，就要用錾子錾切到瓦胎处，有脱胎的裂纹部分要完全錾掉。

(2) 需补焊的地方要彻底进行清理，采用边加热边清洗的办法。

用氢—氧焊嘴对补焊处加热，不能使乌金熔化，加热是为了更好更快地清洗。

用60%的氯化锌加40%的氯化铵用蒸馏水混合后调成饱和溶液，对需要补焊的地方进行清洗，直到在加热过程中的黑状物质清洗干净，清洗部位的乌金显出银白色（补乌金表面），或露出原来瓦胎的金属本色，才停止加热清洗。

(3) 开始补焊，调整氢—氧焊嘴火焰，准备好乌金条，用火嘴边加热原有的乌金边熔化手上的乌金条进行补焊，补焊以宽6~10mm条状，堆厚2~3mm为宜，补焊时间不能过长，防止轴承乌金温度过高而脱胎，补焊较大的面积时要分段进行。

(4) 补焊暂停后，立即用清洗液清洗，使得补焊的地方得到冷却，然后再施行补焊。

(5) 若需要从瓦胎开始补焊，要先对瓦胎进行镀锡处理，具体是用氧—乙炔焊嘴对瓦胎局部进行加热，加热到把纯锡条点到瓦胎上熔化为止，温度一定要控制好，不能太高。

锡均匀地镀好镀满后，停止加热，马上用清洗液进行清洗，并伴随冷却。

(6) 瓦胎镀锡以后，检查镀锡的质量，是否地均匀镀满了。

检查合格以后就可以进行补焊。

调整氢—氧焊嘴火焰，开始边加热瓦胎边熔化乌金条，同样也是一层一层地补焊上去，一般单层的厚度不超过3mm，在堆焊的过程中要不断地检查补焊的质量，发现脱胎马上錾，切掉重来。

(7) 补焊接头应与原有的乌金有良好的熔化结合，堆焊过程中若发现有气泡，应立即用钢丝在气泡处搅拌来消除。

在堆焊过程中，要随时用榔头敲击补焊处的周围避免应力的产生。

## <<热力设备检修实训指导>>

### 编辑推荐

《热力设备检修实训指导》：全国电力职业教育规划教材·职业教育电力技术类专业培训用书

<<热力设备检修实训指导>>

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>