

<<化工机械制造工艺学>>

图书基本信息

书名：<<化工机械制造工艺学>>

13位ISBN编号：9787800431395

10位ISBN编号：7800431398

出版时间：1990-9

出版时间：中国石化总公司情报研究所

作者：萧前

页数：349

字数：557000

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>

<<化工机械制造工艺学>>

内容概要

本书是高等专科学校化工机械专业的专业课教材。

书中对化工机器和设备的制造工艺作了详细的叙述，主要包括：机械加工工艺规程的制订，机械加工质量，夹具设计基础，化工机器典型零件制造工艺，石油化工设备种类与准备工序，钢材成型，设备的组装，焊接工艺基础，石油化工设备的焊接特点，石油化工设备典型设备的制造，设备检验与质量评定，石油化工设备制造质量管理。

本书除作为高等专科学校化工机械专业教材外，亦可供中等专科学校化机专业师生选用及有关专业工程技术人员参考。

<<化工机械制造工艺学>>

书籍目录

第一章 机械加工工艺规程的制订 第一节 概述 第二节 零件图的工艺分析 第三节 选择毛坯确定加工余量 第四节 工件的安装和基准 第五节 工艺路线的制定 第六节 确定工序的具体内容 第七节 工艺文件 第二章 机械加工质量 第一节 机械加工精度概念 第二节 影响加工精度的因素 第三节 加工精度的统计分析法 第四节 机械加工的表面质量 第三章 夹具设计基础 第一节 工件的安装与夹具 第二节 夹具的定位 第三节 夹紧装置 第四节 导向装置 第五节 夹具设计的步骤与方法 第四章 化工机器典型零件制造工艺 第一节 离心机主轴的制造工艺 第二节 活塞式压缩机连杆的制造工艺 第三节 离心泵叶轮的制造工艺 第四节 球阀球体的制造工艺 第五节 齿轮的制造工艺 第五章 石油化工设备种类与准备工序 第一节 设备种类与加工特点 第二节 容器的坯料准备 第三节 钢材的切割及边缘加工 第六章 钢材成型 第一节 钢材的塑性变形 第二节 钢材的弯曲 第三节 封头的成型 第七章 设备的组装 第一节 设备组装基本要求 第二节 常用组装机械及其应用 第八章 焊接工艺基础 第一节 焊缝金属的化学成分 第二节 焊接接头的组织 第三节 几种常见的焊接缺陷 第四节 焊接残余应力和变形 第五节 结构中常用的焊接方法 第九章 石油化工设备焊接工艺 第一节 钢材可焊性及焊接工艺规程 第二节 焊接方法的选定 第三节 设备制造常用材料的焊接特点 第四节 设备的焊后热处理 第十章 石油化工典型设备制造 第一节 贮罐的制造工艺 第二节 热交换器的制造特点 第三节 塔器的制造特点 第四节 高压容器制造特点 第十一章 设备检验与质量评定 第一节 质量检验的基本要求 第二节 破坏性试验 第三节 无损探伤 第四节 检测新技术在探伤中的应用 第五节 压力试验与致密性试验 第十二章 石油化工设备制造质量管理 第一节 设备制造与质量管理 第二节 质量保证体系及制度

<<化工机械制造工艺学>>

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>