

<<耕整地机械巧用速修一点通>>

图书基本信息

书名：<<耕整地机械巧用速修一点通>>

13位ISBN编号：9787109147713

10位ISBN编号：7109147711

出版时间：2010-8

出版时间：中国农业出版社

作者：朱继平，丁艳，彭卓敏 主编

页数：168

字数：185000

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>

<<耕整地机械巧用速修一点通>>

前言

农业机械是一个大家族，包含有十几类机械，耕整地机械是农业机械家族中一个重要分支。

耕整地作业是农业生产的基础，是目前我国农业机械化水平发展最高的作业。

耕整地的目的就是为农作物的播种、栽植以及生长创造良好的土壤环境条件。

耕整地机械包括耕地机械、整地机械、特种耕整机械和耕整联合作业机械等。

近年来，随着国家一系列支农、惠农政策的落实，以及新农村建设的深入，我国农村经济得到了长足的进步，广大农民对农机产品的需求日益提高，也促进了农机事业的发展。

农业新技术，农机新产品不断涌现。

传统的农机具应用普及提高，新型的农机产品得到推广应用。

由于我国地域辽阔，种植农作物的品种众多，农田作业制度各有不同，对农机具的使用要求也不同。

如何正确操作使用机具，使其最大限度地发挥效能，并能创造良好的经济效益，成为广大农机拥有者关注的问题。

<<耕整地机械巧用速修一点通>>

内容概要

本书全面系统地介绍了我国农业生产中常用的铧式犁、圆盘犁、双向犁、旋耕机、圆盘耙、微耕机、耕整机、驱动型耙浆平地机等耕整地机械的基本知识、安全使用技术、维护保养、常见故障的诊断与排除及修理修复技术，并通过具体的故障案例，介绍几种主要耕整机械的故障诊断和修理方法。

本书以图示为主，并配有相应的图解文字加以说明，简单明了，易于理解，尤其适合于我国农村农机操作人员和维修人员阅读，也适合农机管理人员及其他农机技术人员参考使用。

<<耕整地机械巧用速修一点通>>

书籍目录

前言

第一章耕整地机械的基本知识

一、铧式犁

二、圆盘犁

三、双向犁

四、旋耕机

五、圆盘耙

六、微耕机

七、耕整机

八、驱动型耙浆平地机

九、耕整联合作业机械

第二章耕整地机械的安全使用技术

一、铧式犁的安全使用技术

二、圆盘犁的安全使用技术

三、双向犁的安全使用技术

四、旋耕机的安全使用技术

五、圆盘耙的安全使用技术

六、微耕机的安全使用技术

七、耕整机的安全使用技术

八、驱动型耙浆平地机的安全使用技术

九、耕整联合作业机械的安全使用技术

第三章耕整地机械的维护保养

一、铧式犁的维护保养

二、通用型圆盘犁的维护保养

三、驱动型圆盘犁的维护保养

四、双向犁的维护保养

五、旋耕机的维护保养

六、圆盘耙的维护保养

七、微耕机的维护保养

八、耕整机的维护保养

九、驱动型耙浆平地机的维护保养

十、耕整联合作业机械的维护保养

第四章耕整地机械的常见故障诊断与排除

一、农业机械故障形成的因素

二、磨损与时间的关系规律

三、故障变化规律

四、农业机械的主观故障诊断方法

五、农业机械的客观故障诊断方法

六、铧式犁的常见故障诊断与排除

七、通用型圆盘犁的常见故障诊断与排除

八、驱动型圆盘犁的常见故障诊断与排除

九、双向犁的常见故障诊断与排除

十、圆盘耙的常见故障诊断与排除

十一、旋耕机的常见故障诊断与排除

十二、微耕机的常见故障诊断与排除

<<耕整地机械巧用速修一点通>>

十三、耕整机的常见故障诊断与排除

十四、驱动型耙浆平地机的常见故障诊断与排除

十五、耕整联合作业机的常见故障诊断与排除

第五章耕整地机械的修理与修复

一、整地机械的修理要求

二、耕整地机械的修理方法

三、耕整地机械主要零部件的修复方法

第六章耕整地机械的典型案例分析

一、铧式犁的典型案例分析

二、圆盘犁的典型案例分析

三、双向犁的典型案例分析

四、旋耕机的典型案例分析

五、圆盘耙的典型案例分析

六、微耕机的典型案例分析

七、耕整机的典型案例分析

八、驱动型耙浆平地机的典型案例分析

九、耕整联合作业机械的典型案例分析

附录

一、农业机械维修管理规定

二、农业机械产品修理、更换、退货责任规定

三、农机维修经营许可审批程序

四、农业机械维修技术合格证书核发许可事项办理流程

五、农机专业合作社维修间基本配置

参考文献

<<耕整地机械巧用速修一点通>>

章节摘录

插图：(5) 砸击矫直法。

通过砸击零件上的弯曲低点部分，引起金属材料延伸，在零件弯曲低点的表面处产生伸展性塑性变形，从而改变零件弯曲部分的内应力分布状况，使弯曲部位伸直。

(6) 火焰矫直法。

用气焊乙炔焰迅速加热零件的弯曲最高点，该处的表面层金属就会迅速膨胀使零件加深弯曲度，在加热点周围和弯曲最低点处，冷金属部分会限制加热点金属的膨胀。

于是，被加热的金属就会受到挤压在高温下产生塑性变形。

而加热点处的金属实际上就缩小了。

当加热点处迅速冷却后，必然造成零件的反向弯曲。

一次加热不能恢复时可重复进行几次，直到变形消除。

加热温度以不超过材料相变温度为宜，一般为200~700。

工艺为：找出弯曲最大处凸点，确定加热区—按零件直径确定火焰喷嘴—均匀变形和扭曲采用条状加热；变形严重加热区多用蛇状加热；加工精度高的细长轴用点状加热—快速冷却—检测—重复加热矫直至要求。

火焰矫直的关键是弯曲的位置及方向必须找正确，加热火焰也要和弯曲的方向一致，否则会出现扭曲或更严重的弯曲。

(7) 金属扣合法。

金属扣合是利用金属材料（波形键）的塑性变形来完成扣合作用，以达到铸件裂纹和断裂的修复目的。

金属扣合法可用于不易补焊的钢件、不允许有较大变形的铸件以及有色金属件的修复，对于大型铸件的修复效果更突出。

按扣合的性质和特点，可分为强固扣合、强密扣合、优级扣合和热扣合四种工艺。

强固扣合工艺。

强固扣合适用于修复壁厚8~40毫米的一般强度要求的薄壁机件。

工艺实施方法：第1步：按波形键的凸缘结构位置制造钻模。

利用钻模在垂直于裂纹或断裂面的方向上依次钻孔。

注意利用第一孔使钻模定位。

<<耕整地机械巧用速修一点通>>

编辑推荐

《耕整地机械巧用速修一点通》：图解技术规范操作突出要领把握重点抓住关键解决疑难轻松阅读效益明显

<<耕整地机械巧用速修一点通>>

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>