

<<泵站机电设备的安装运行与检修>>

图书基本信息

书名：<<泵站机电设备的安装运行与检修>>

13位ISBN编号：9787508452647

10位ISBN编号：750845264X

出版时间：2008-6

出版时间：水利水电出版社

作者：单文培，王兵，单欣安 主编

页数：446

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>

<<泵站机电设备的安装运行与检修>>

内容概要

本书是根据目前国家及行业的相关标准、规程、规范以及当前泵站机电设备的技术发展实际，精心编写而成的。

本书内容新颖广泛、言简意赅、图文并茂、深入浅出，具有较强的实用性。

本书共分13章，内容包括：水泵机组安装的基本工艺与工具，大型轴流泵同步机组的安装、卧式水泵机组、深井水泵、潜水电泵、灯泡贯流式机组、大型轴流泵机组的检修，辅助设备、金属结构，水泵机组运行，水泵机组气蚀、振动与平衡，泵站更新技术，泵站新技术应用等。

本书可供排灌、自来水厂、石化、工业用水、施工工地、矿山等泵站机电设备安装、运行、检修、维护的工程技术人员和管理人员作为工具书查阅、使用，也可作为职工的岗位培训教材，还可供大中专院校相关专业师生学习、参考。

<<泵站机电设备的安装运行与检修>>

书籍目录

前言第一章 水泵机组安装的基本工艺与工具 第一节 吊装的基本要求 第二节 设备的清洗与组合 第三节 安装常用的工具 第四节 水准仪的使用第二章 大型轴流泵同步电动机组的安装 第一节 大型轴流泵主要类型及结构 第二节 立式同步电动机结构 第三节 安装准备 第四节 机组的安装程序 第五节 机组安装高程 第六节 机组固定部件的埋设 第七节 轴瓦研刮与镜板研磨 第八节 轴流式水泵转轮安装 第九节 水泵泵体的安装 第十节 主轴、操作油管与受油器安装 第十一节 水泵轴承的安装与间隙调整 第十二节 同步电动机定子安装与调整 第十三节 同步电动机部件的组装 第十四节 上、下机架安装与调整 第十五节 同步电动机转子安装 第十六节 推力轴承安装与调整 第十七节 机组轴线测量与调整 第十八节 导轴承安装与调整 第十九节 励磁机安装第三章 卧式水泵机组 第一节 离心泵的结构 第二节 混流泵的结构 第三节 卧式异步电动机的结构 第四节 卧式水泵机组的安装 第五节 轴承座的安装及轴瓦研刮 第六节 管路的安装 第七节 卧式水泵机组的运行 第八节 卧式水泵机组的检修第四章 深井水泵 第一节 深井水泵的结构 第二节 深井水泵的安装 第三节 深井水泵的运行与检修第五章 潜水电泵 第一节 潜水电泵概述 第二节 井用潜水电泵 第三节 潜水排污泵 第四节 潜水轴流泵 第五节 潜水混流泵 第六节 潜水离心泵 第七节 潜水贯流泵第六章 灯泡贯流式机组 第一节 灯泡贯流式机组安装概述 第二节 埋设部件安装 第三节 主轴与轴承的安装 第四节 转轮室与转轮安装 第五节 电机的安装第七章 大型轴流泵机组的检修 第一节 概述 第二节 水泵磨损与汽蚀破坏的修理方法 第三节 主轴密封装置的检修 第四节 水导轴承的检修 第五节 受油器的检修 第六节 轴流转叶式水泵轮叶操作机构的检修 第七节 轮叶密封机构的检修 第八节 同步电动机转子的检修 第九节 同步电动机的机架拆装及定子检修工艺 第十节 同步电动机轴承的检修 第十一节 冷却器与制动器的检修工艺 第十二节 主轴法兰的分解与连接 第十三节 立式同步电动机绕组的绝缘处理第八章 辅助设备 第九章 金属结构 第十章 水泵机组运行 第十一章 水泵机组汽蚀、振动与平衡 第十二章 泵站更新技术 第十三章 泵站新技术应用

<<泵站机电设备的安装运行与检修>>

章节摘录

第一章 水泵机组安装的基本工艺与工具第一节 吊装的基本要求机组安装工作对起重工作提出了很高要求, 根据具体情况, 制定先进的吊装措施与合理的吊装方法, 与安装工作密切配合、互相协作, 是加快安装进度、提高安装质量、实现安全第一的重要保证。

吊装工作的基本要求如下: (1) 认真检查所有使用的起重工具, 如钢丝绳、滑车等是否超过报废标准, 凡超过报废规定者不准使用。

(2) 捆绑重物钢丝绳与设备棱角的接触点, 应垫以钢板或木块护角。

起吊时钢丝绳与垂直方向的夹角不应超过 45° 。

(3) 起吊设备前, 应先提起少许, 检查绳结及各钢丝绳受力情况, 通常用木棍或钢撬棍敲打钢丝绳, 使其靠紧并检查各钢丝绳受力是否均衡。

(4) 数根钢丝绳的合力线应通过吊物的重心, 起吊时应平起平落。

(5) 专用起重机具应经验算和试验, 合格后才准使用。

(6) 起重工作要有专人统一指挥。

(7) 两台起重机吊装同一重物时, 其重量(包括吊具)不超过两台起重机的公称起重量之和。

悬挂点分配应合理。

第二节 设备的清洗与组合机组设备在安装前, 应将零件所涂的防锈漆清扫干净。

常用柴油或汽油来溶解防锈漆。

对非加工面或非精密加工面可用刮刀、钢丝刷来清扫; 对精密加工面, 应用铜皮、铝皮等软金属片或竹制刀去除漆皮, 然后用酒精、甲苯等清洗, 最后用白布或丝绸擦干。

对要求不高的组合螺栓等零件, 去除防锈漆可先用火碱煮, 再用清水冲洗零件, 然后用破布擦干。

<<泵站机电设备的安装运行与检修>>

编辑推荐

《泵站机电设备的安装运行与检修》由水利水电出版社出版。

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>