

CPV考试辅导机器设备的质量检验及试验讲座[1] PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/81/2021_2022_CPV_E8_80_83_E8_AF_95_E8_c47_81014.htm

2004年机电设备评估基础机器设备的质量检验及试验讲座（一）内燃机质量评定和实验（熟悉）内燃机可靠性是其重要质量评价指标，内燃机故障问题其核心是故障和失效分析

1. 内燃机的损伤：包括磨损和疲劳损伤（1）内燃机磨损损伤 内燃机损伤最主要原因的是磨损，磨损是限制内燃机使用寿命的主要因素，曲轴、轴承、气缸套的磨损对内燃机的寿命有很大影响。（2）内燃机疲劳损伤 疲劳损伤是影响内燃机可靠性和耐久性的重要因素，内燃机受交变机械负荷和热负荷作用导致曲轴断裂、活塞断裂、缸套裂纹、机架断裂、传动齿轮损伤等都是疲劳破坏。
2. 主要故障分析 1. 内燃机质量判定 对于外部零件故障，采取直接判断法 对于内部零件故障，采取状态监测（与第九章结合理解），包括铁谱检测、油液光谱检查、振动检查与参数检查 台架实验 4. 内燃机实验 a实验类别 定型实验：投入生产前，对其可靠性、耐久性作出的评价 验收实验：检验产品是否符合合同和有关技术文件规定的要求 抽查实验：投入生产后，对于成批和大量生产的内燃机进行性能和功能检查 b 实验和检验项目 负荷特性实验：转速不变，测取不同负荷时的燃料消耗量、排气温度等参数变化规律 速度特性实验：油量调节机构不变，测取扭矩、功率等参数随转速变化的规律

（二）其他设备质量检验（熟悉）

1. 压力容器质量检验 目的：是为了发现缺陷，对其进行安全分析，确定安全状况等级，判断是否能继续使用和下次检验的日期，从而保证

压力容器的安全运行。（1）包括常规检验（用于缺陷不严重的在用压力容器）和缺陷评定 常规检验包括外部检查、内外部检查、耐压实验（2）压力容器安全状况等级分为5级，1~3可以领证使用，4限制条件下使用，5为报废 掌握他们的划分标准 一级：压力容器出厂技术文件、资料齐全，设计制造质量附和相应标准与规定要求 二级：压力容器出厂技术文件、资料齐全，新压力容器制造质量存在某些不危及使用安全得缺陷，可在原设计条件下使用，在用容器存在得缺陷在操作条件下不影响安全使用法定检验周期 三级：压力容器出厂技术文件、资料不齐全，存在得缺陷通过检验认为在规定的条件下可在法定检验安全使用周期中使用 四级：压力容器出厂技术文件、资料不齐全，存在得缺陷不能保障在操作条件下在法定检验安全使用周期中使用，必须采取必要得监控措施才能使用。 五级：压力容器缺陷严重，危及使用安全，检验结论定为判废 100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com