

第十四届全国设备监测与诊断学术会议征文展通知

设备与维修工程分会各位委员、各学术委员会委员,各省、自治区、直辖市机械工程学会设备与维修工程分会,各有关企业、集团公司、高等院校、科研院所,各团体会员、个人会员及有关代表,设备监测与诊断学术委员会委员及有关代表:

根据设备与维修工程分会的工作安排,拟于2010年10月召开第十四届全国设备监测与诊断学术会议,这次会议作为中国机械工程学会设备与维修工程分会第七届三次委员会会议内容同期召开。现将征集学术会议论文和有关征文事项通知如下:

一、会议主题 研究探讨近年来经济变革形势下的设备监测与诊断技术的发展与应用。

二、征文内容 1.设备监测与诊断技术的发展、现状及趋势;2.设备状态监测与故障诊断技术的实用方法与应用;3.设备监测与诊断的现代技术与智能技术;4.振动、声、油液、电气、无损、红外等故障诊断及应用;5.设备科学维护和智能维护技术的研究及应用;6.设备工作状态的趋势预测和早期故障预报技术;7.设备监测与诊断的数据采集、数据传输和数据分析;8.设备监测与诊断仪器及系统;9.基于远程网络的监测与诊断技术;10.基于虚拟仪器的监测与诊断技术;11.设备监测与故障诊断的评判标准及方法;12.其他监测与诊断技术及工程应用的论文。

三、论文要求及有关事项 1.论点明确、条理清晰、图样符合国家标准;论文(含图表)用word文档提供,设置成A4版面(论文层次、格式等请登陆学会网站查询);论文通过电子邮件发至学会秘书处。2.字数不超过5000字,作者最多4人;外文

要译成中文。3.在论文题目下,请书写200字左右“摘要”并列“关键词”,正文后列出参考资料及出处。4.论文应未在国内、外刊物上公开发表过;对录用的论文编审人员有权进行删改。5.在来稿中注明姓名、职务、职称、工作单位及详细通信地址、邮编、E-mail、联系电话、手机、传真等。6.应征论文最迟于2010年6月30日前发至中国机械工程学会设备与维修工程分会秘书处,以利评审、编辑、出版。7.论文录用后,将在发会议通知时一并寄发“论文录用通知”。8.根据广大论文作者需求,本次学术会议的论文集将由机械工业出版社正式出版(有书号)。9.请论文作者在撰写论文前,认真阅读对论文的要求,按论文层次格式书写,以免退回修改耽误时间。

四、关于征文 邀请全国监测和诊断仪器装备的生产厂商、销售公司积极参加会议展销和宣传。要求参展商对会议进行赞助2000-8000元。部分展出商可在会议上宣讲产品。展出面积:一般为2m²(可商议),供一桌两椅。这是一次有众多应用单位来会的全国性的展示监测与诊断专业产品的良好机会,欢迎积极参展(团体会员参展有20%优惠价)。

五、会议时间和地点 第十四届全国设备监测与诊断学术会议拟在2010年10月召开,会议地点初定河南省洛阳市。

六、联系方法 地址:北京安定门内方家胡同46号E座306室;邮编:100007;电话:(010)64019685,64040675;传真:(010)64040675,84014316;E-mail:sbwx08@163.com sbwx08@sohu.com;网址:www.sbwx.org;联系人:杨申仲,李建华

本机床采用蜗杆式砂轮与齿轮(工件)连续展成啮合原理来磨削工件,其磨削过程是连续的。电子锁相伺服控制系统保证蜗杆砂轮与齿轮(工件)间的严格同步比例传动,以代替传统的机械传动机交换齿轮,使机床工作更可靠,加工精度更高。

主要技术参数:工件外径10~320mm;工件齿数10~256;工件模数(0.5)1~5(6)mm;工件轴最大行程(Z轴)125mm;工件螺旋角 $\pm 45^\circ$;工件最大重量(包括夹具)约30kg;砂轮规格 $\Phi 400\text{mm} \times \Phi 203\text{mm} \times 100\text{mm}$;砂轮主轴转速:磨削时1000~1643r/min;修整时46~68r/min。

X10.02-06

[机械工业信息研究院赵广兴供稿 北京市西城区百万庄大街22号 100037]③

矿用防爆电焊机

(专利申请号:200820110650.1)

本实用新型技术是矿用防爆电焊机,由焊钳和焊接变压器组成。焊接变压器的铁芯上绕有初级线圈和次级线圈,铁芯由厚度0.35mm、宽度60mm、长度250mm的硅钢片叠在一起,构成厚度70mm的正方形铁芯,铁芯截面积42cm²,压紧后为40cm²。初级线圈采用直径1.5mm的纱包线,次级线圈采用20mm²的扁铜线绕制。本实用新型技术是针对目前矿井的急需而设计,具有重量轻、移动方便、电流调节范围大、焊接飞溅小、焊接牢固、电

弧稳定和陡降特性好等特点,使用1140V或660V两种电压,非常适用于煤矿等各类矿井。该焊机在潮湿阴暗环境中不会爆炸,使用安全。

X10.02-07

[侯清茂供稿 山西平遥县梁坡底村 031106]②

铜管辊底式连续光亮退火炉

(专利申请号:200710132236.0)

铜管的光亮热处理国内历来是用卧式炉或罩式炉进行,热效率低,生产能力不高,劳动强度大。本发明是全面总结美国和日本进口炉型的优点,结合国内现行铜管连续退火炉的实际使用情况,进行优化创新设计的新炉型,可用于不同长短规格和不同直径壁厚的通用型连续光亮退火炉,是有色金属行业理想的退火设备。其工艺路线是:经进料台→前锁气室吹扫→加热炉→缓慢和强冷区→后锁气室吹扫→出料台出料。本发明可替代进口设备,与国外进口的同产量设备比较,造价较低,节能大量外汇,提高企业的竞争能力,综合效益高。主要用于铜管、铜棒、盘圆、铝材等有色金属制品在保护气氛中进行光亮退火。其主要性能良好,质量稳定,生产率高,所处理工件表面光洁度较好。

X10.02-08

[苏州工业园区华福科技有限公司王鸿照供稿 江苏苏州市胜浦镇吴浦路15号 215126]②

[编辑 刘荫春]