

图书基本信息

书名：<<电气工程常用装置及开关控制柜制作加工技术>>

13位ISBN编号：9787111329602

10位ISBN编号：7111329600

出版时间：2011-4

出版时间：机械工业出版社

作者：白玉岷

页数：201

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>

内容概要

本书以工程实例及制作加工技术实践经验为主，并从理论基础出发，详细讲述了电气工程及自动化工程中常用金属构件、装置、控制柜、开关柜等的制作加工技术技能、工艺方法、程序要点、规程要求、质量监督以及安全注意事项，是从事电气工程实用技术及金属构件、开关/控制柜制作加工工作人员的必读物。

本书主要内容有电气工程金属构件、装置、开关/控制柜制作加工总则，一般金属构件的制作，电动机起动控制柜的制作，新型电气控制柜的制作，低压开关柜的制作，自动化仪表控制柜的制作，高压开关柜的制作，微机控制保护装置开关/控制柜制作要点等。

本书适合从事电气工程的技术人员及其制作加工的技术人员、相应技术工人、技师阅读，也可作为相应技术人员、技术工人的培训教材，以及电气专业师生的教学实践用书。

书籍目录

第一章 电气工程装置制作加工总则

- 一、一般要求
- 二、开关柜、控制柜出厂试验总则

第二章 常用一般金属构件的制作

- 一、金属管路的预制加工
- 二、金工件的预制加工
- 三、架空线路金具的预制加工
- 四、柜体基础型钢架的制作
- 五、硬母线的制作

第三章 电气开关/控制柜(箱)的制作

- 一、电气柜(箱)制作应遵循的原则
- 二、电气柜(箱)制作通用技术要求
- 三、电动机起动控制柜的制作
- 四、新型电气控制柜的制作要点
- 五、低压开关柜的制作
- 六、自动化仪表控制柜的制作
- 七、高压开关柜的制作要点
- 八、控制柜、开关柜制作的特殊规定

第四章 具有微机控制保护装置的控制/开关柜典型线路及制作要点

- 一、具有微机控制保护装置的高压开关柜
- 二、PMC系列微机控制保护装置在控制/开关柜中的应用

参考文献

章节摘录

版权页：插图： 电动无齿锯锯割。

先将管子依石笔线卡在无齿锯的锯口齿上，按动手把，使锯盘接触管子并调整管子使其正好落在石笔线上，然后再把手把抬起。

起动前，先检查一下锯盘的紧锁螺母有无松动、锯盘是否完整及有无裂纹等不妥之处，电源及开关有无漏电、破损或倒转、接地是否良好。

起动后，轻轻按动手把，使锯盘接触管子，稍加用力，锯盘沿石笔线切开锯口，然后再缓慢增加按动手把的压力，当锯开到4 / 5以后应轻轻减小压力，直至锯断为止。

将手把抬起并关闭电源。

全过程用力不得太大过猛，要注意安全，严禁多根同时切割。

管口处理同前。

更换锯盘时，应将电源摘除，以免误操作。

电动工具的电源线应用四芯线，其中有一根为接地线。

手动切管器切割。

先将画好线的管子在工作台上用压力钳夹紧固定，将切管器刀口部位套在管子上，并将刀口对准石笔线，旋转进刀手柄，使切刀夹紧管壁，切刀、手柄及切管器整个中心线应和管子轴线垂直。

然后沿着管径的垂直面顺时针旋转切管机的手柄，并且边转边转动进刀手柄，直至切断。

进刀手柄应缓慢旋转，刀口吃力要适用，转动切管器时速度要力求均匀。

要根据管径大小，适当选择不同规格的切管器，一个切管器一般适用几种不同规格的管子的切割，更换刀片时应按原来刀片的规格更换。

手动切管器适用于管径较小的管子，管径较大时应用电动切管机。

电动切管机切割。

电动切管机使用基本和手动切管器相同，所不同的是先将管子插入切管机的刀口部位，并用夹具夹紧，然后起动电动机，使管子旋转，同时转动进刀手柄，直到切断为止，再停机。

注意事项同手动切管器和电动无齿锯。

管口处理同上。

电动切管机既能套螺纹又能削坡口，是工程中常用的三用机。

编辑推荐

《电气工程常用装置及开关控制柜制作加工技术》是电气工程安装调试运行维护实用技术技能丛书之一。

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>