

<<强力带式输送机操作工>>

图书基本信息

书名：<<强力带式输送机操作工>>

13位ISBN编号：9787502026103

10位ISBN编号：750202610X

出版时间：2005-1

出版时间：刘成效、李和林 煤炭工业出版社 (2005-01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>

<<强力带式输送机操作工>>

内容概要

《强力带式输送机操作工》是按照煤炭行业《工人技术等级标准》对强力带式输送机操作工的要求编写。

全书共分十二章及附录：第一章至第六章为专业基础理论知识，包括钳工、机械制图、润滑、液压传动、电工和电子技术等内容；第七章至第十二章为专业知识、专业技术、专业技能培训知识，包括安全生产、带式输送机传动理论、强力带式输送机基本结构及CST系统、故障处理、安装及使用和微机系统在带式输送机中的应用等内容；附录中包括国家相关的法律、法规、强力带式输送机操作工五个级别的鉴定标准和鉴定内容。

<<强力带式输送机操作工>>

书籍目录

第一章 钳工基础知识 第一节 钳工常用设备、工器具的使用与维护 第二节 钳工基本操作 第三节 装配基础知识 第二章 机械制图基础知识 第一节 投影的基本方法 第二节 机件视图常用的表达方法 第三节 极限与配合 第四节 表面粗糙度、表面形状和位置公差 第五节 零件图 第三章 润滑基础知识 第一节 润滑概述 第二节 润滑油基本知识 第三节 润滑脂和固体润滑基本知识 第四章 液压传动基础知识 第一节 液压传动系统基本知识 第二节 液压传动系统的组成元件 第五章 电工基础知识 第一节 电工基本常识 第二节 交、直流电路基本知识 第三节 磁场与电磁感应 第四节 电动机及拖动基础 第六章 电子技术基础知识 第一节 模拟电子技术基础 第二节 数字电子技术基础 第七章 煤矿安全生产基本知识 第一节 煤矿生产相关规定的要求 第二节 其他安全知识 第八章 带式输送机基础知识 第一节 概述 第二节 带式输送机常见类型及适用条件 第三节 带式输送机传动理论及能力计算 第九章 强力带式输送机 第一节 概述 第二节 强力带式输送机基本结构 第三节 钢丝绳芯输送带硫化知识 第四节 液力耦合器与CST可控启动传输装置 第十章 强力带式输送机常见故障与处理 第一节 开关柜、电动机常见故障与处理 第二节 传动系统常见故障分析与处理 第三节 制动系统常见故障分析与处理 第十一章 强力带式输送机安装工艺与使用 第一节 强力带式输送机安装标准及程序 第二节 强力带式输送机安装前的准备工作 第三节 强力带式输送机的安装 第四节 强力带式输送机的操作使用和检查维护 第十二章 微机技术在带式输送机中的应用 第一节 单片机基础 第二节 可编程序控制器及其应用 附录 附录一 本工种应掌握的国家法律法规有关规定 附录二 强力带式输送机操作工鉴定标准 参考文献

<<强力带式输送机操作工>>

章节摘录

版权页：插图：键连接按结构特点和用途不同，分为松键连接、紧键连接和花键连接三种类型。各种键一般采用45号钢制做，尺寸已标准化，选用及制做详见有关手册。

1) 键连接的装配特点 松键连接最常用的键有普通平键、半圆键和导向平键三种。其特点是靠键的侧面传递扭矩，只承受扭矩而不承受轴向力。

紧键又称楔键，其上表面斜度一般为1：100。

紧键连接的特点是既能传递扭矩也能承受单向轴向力，但其对中性差，多用于对中性要求不高的地方。

2) 键装配要点 (1) 清除键和键槽间的毛刺，以防影响配合的可靠性。

(2) 重要的键应检查键侧直线度、键槽对于轴线的对称度。

(3) 配合面上加机油后将键压入，使键与槽底接触。

(4) 松键装配应用键头与键槽适配，保证其配合性质，然后锉配键长和键头，留0.1mm左右间隙。

(5) 紧键装配时，键的斜度一定要吻合，可用涂色法检查接触情况，如若接触不好，可用锉刀或刮刀修整键槽底面。

(6) 花键连接的特点是轴的强度高，传递扭矩大，对中性好，但制造成本较高。

花键固定连接过盈量较大时，应将套件加热至80 ~ 120 后进行热装；滑动连接应滑动自如，灵活无阻滞。

二、滚动轴承装配工艺 滚动轴承由于具有摩擦力小、效率高、轴向尺寸小、更换方便和维护简单等一系列优点，所以在众多的结构中被广泛采用。

1. 装配技术要求 (1) 滚动轴承标有代号的端面应装在可见的方向，以便更换时查对。

(2) 轴颈或壳体孔台处的圆弧半径应小于轴承上相对应处的圆弧半径。

(3) 轴承装配在轴上和壳体孔中后，应没有歪斜现象。

(4) 在同轴的两个轴承中，必须有一个可以随轴热胀冷缩时产生轴向移动。

(5) 装配滚动轴承必须保证清洁，防止污物进入轴承内。

不应使用压缩空气吹轴承，空气中的微小尘粒往往会划伤轴承的滚道，尤其是高速运行的轴承。

(6) 装配后的轴承，须运转灵活，噪声小，工作温度一般不宜超过65 。

2. 滚动轴承的装配方法 滚动轴承的装配应根据轴承的结构、尺寸大小和轴承部件的配合性质而定。

但最基本的原则是要使施加的轴向压力直接作用在配合套圈的端面上，不能通过滚动体传递压力。

滚动轴承的装配方法很多，有锤击法、螺旋压力机或液压机装配法、热装法等，最常用的是锤击法。

<<强力带式输送机操作工>>

编辑推荐

《强力带式输送机操作工》可供从事煤炭行业职工技能鉴定工作的有关人员及强力带式输送机操作工考核培训使用，也可供有关工程技术与管理人学习参考。

<<强力带式输送机操作工>>

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>