

<<机械基础知识>>

图书基本信息

书名：<<机械基础知识>>

13位ISBN编号：9787806210970

10位ISBN编号：7806210970

出版时间：1996-3

出版时间：黄河水利出版社

作者：徐泽林 编

页数：250

字数：211000

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>

<<机械基础知识>>

内容概要

为了建立和完善水利行业工人考核工作体系，弥补新中国成立以来全国水利行业没有完整的、系统的工人培训教材的空白，我们组织水利行业一百多位专家学者编写了这套“水利行业工人考核培训教材”。

本教材是依据劳动部、水利部联合颁发的《中华人民共和国工人技术等级标准（水利）》规定的32个行业工种要求编写的，编写的内容与技术考核规范和试题库相结合，并在每一章后设有思考题，能够满足水利行业技术工人考核前培训和职业技能鉴定的需要。

教材分为通用教材和专业教材两大类。

通用教材共8本，分别为：《水利工程施工基础知识》、《工程力学与建筑结构基础知识》、《地质与土力学基础知识》、《水工建筑物基础知识》、《水力学与水文测验基础知识》、《水利工程制图其他知识》、《机械基础知识》、《电工基础知识》，其内容主要侧重于为30本专业教材配套使用的基础理论知识，专业教材共30本，分别为：《开挖钻工》、《水工爆破工》、《锻钎工》、《坝工模板工》、《坝工钢筋工》、《坝工混凝土工》、《钻探灌浆工》、《喷护工》、《防渗墙工》、《砌筑工》、《坝工土料实验工》、《坝工混凝土实验工》、《水工泥沙实验工》、《水工结构实验工》、《混凝土维修工》、《土石维修工》、《闸门运行工》、《水工防腐工》、《水工监测工》、《河道修防工与防治工》、《渠道维护工》、《灌区供水工》、《灌溉试验工》、《泵站机电设备维修工与泵站运行工》、《灌排工程工》、《水文勘测工》、《水文勘测船工》、《水土保持防治工》、《水土保持测试工》、《水土保持勘测工》等，其内容包括各工种的初、中、高级工的专业知识和技能知识。

本教材具有专业性、权威性、科学性、整体性、实用性和稳定性。

它包括本行业技术工人考核晋升技术等级时试题的范围和内容，是水利行业各工种职业技能鉴定的必备教材。

本次教材编写的技术规范或规定、标准等是以1995年7月底尚在使用的标准，涉及的个别计量单位虽属非法定单位，但考虑以这些计量单位与有关规定，标准的一致性和实际使用的现状，本次出版时暂行保留，在今后修订时再予以改正。

<<机械基础知识>>

书籍目录

第一篇 机械基础知识 第一章 金属材料 第一节 概述 第二节 黑色金属 第三节 有色金属 第四节 钢的热处理 第二章 量具 第一节 常用量具 第二节 精密量具 第三节 极限量规 第三章 机械传动 第一节 带传动 第二节 齿轮传动 第三节 其他传动 第四节 联轴器、离合器、制动器 第五节 轮系 第四章 液压传动 第一节 液压传动的基础知识 第二节 液压元件 第五章 常用机构 第一节 机构的组成 第二节 平面连杆机构 第三节 凸轮机构 第四节 其他常用机构 第六章 常用零件 第一节 螺纹联接 第二节 键、花键及销联接 第三节 轴和轴承 第二篇 钳工、焊工、起重工基础知识 第七章 钳工基础知识 第一节 基础知识 第二节 常用工、夹具及设备 第三节 润滑剂、冷却液、清洗剂 第八章 焊工基础知识 第一节 焊工原理与分类 第二节 气焊(割)与电焊 第三节 手工电弧焊工艺 第四节 焊工安全生产知识 第九章 起重工基础知识 第一节 基础知识 第二节 常用工具 第三节 索具 第四节 搬运与装卸 第五节 吊装 第六节 起重安全知识

<<机械基础知识>>

章节摘录

(二) 圆锥齿轮传动 圆锥齿轮又称伞齿轮；多数用于两轴心线在同一平面内成直角相交的传动。

因为，它是在圆锥面上制造出齿轮的，所以，一端大，一端小，沿齿宽方向齿轮的大小均不相同，齿轮全长上的模数、齿高也都不相同。

制造时，常用大端模数为标准模数值。

圆锥齿轮安装时，主要工作是两齿轮轴的轴向定位和侧隙的调整。

小齿轮的轴向定位常以“安装距离”（小齿轮的基准面至大齿轮轴的距离）为依据，去测量小齿轮的安装位置。

大齿轮一般以侧隙决定其轴向位置。

装配后也必须进行精度检查，方法同前。

(三) 蜗轮蜗杆传动 在机械传动中，需要转速急剧降低和传递两交叉轴间夹角为90°的运动和功率时，多采用蜗轮蜗杆传动。

通常情况下，蜗杆是主动件，蜗轮是从动件。

蜗杆传动的优点是：可以得到很高的速比，结构紧凑且有自锁性，传动平稳噪音小。

其缺点是：传动效率比齿轮低，工作时发热量大，需要良好的冷却和润滑。

最常见的蜗杆是圆柱形蜗杆，犹如是一梯形螺杆。

蜗杆也有单头与多头之分。

单头传动比大，但效率低。

多头则不易加工，但传动效率高。

蜗杆装配要使蜗杆轴心线与蜗轮轴心线互相垂直；蜗杆轴心线应在蜗轮轮齿的对称平面内；中心距要准确；要有适当的啮合侧隙和正确的接触斑点。

装好后也要作精度检查，如相互位置、啮合情况、转动灵活性等。

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>