

<<铁心叠装工>>

图书基本信息

书名：<<铁心叠装工>>

13位ISBN编号：9787111262466

10位ISBN编号：7111262468

出版时间：2009-5

出版时间：机械工业出版社

作者：机械工业职业技能鉴定指导中心 编

页数：244

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>

## &lt;&lt;铁心叠装工&gt;&gt;

## 前言

为推动变压器行业职业培训和职业技能鉴定工作的开展，大力推行国家职业资格证书制度，机械工业职业技能鉴定指导中心在组织完成了《变压器、互感器装配工》、《铁心叠装工》、《绕组制造工》、《绝缘制品件装配工》、《变压器试验工》等特有工种国家职业标准编写工作的基础上，又组织变压器行业骨干企业及有关专家编写了这5个职业的国家职业资格培训教程。

本套教程是以“以职业活动为导向，以职业技能为核心”为指导思想，突出了职业培训特色，以操作者能够“看得懂、学得会、用得着”为基本原则，力求通俗易懂、理论联系实际，体现了实用性和可操作性。

在结构上，教程针对变压器行业5个特有职业的职业活动领域，分为初级、中级、高级、技师、高级技师5个级别，按照模块化的方式进行编写。

其中，《变压器基础知识》覆盖了《变压器、互感器装配工》、《铁心叠装工》、《绝缘制品件装配工》《变压器试验工》4个国家职业标准中的基本要求；《绕组制造工（基础知识）》覆盖了《绕组制造工》国家职业标准中的基本要求；各职业技能部分的章对应于该职业标准中的“职业功能”，节对应于标准中的“工作内容”，节中阐述的内容对应于标准中的“技能要求”和“相关知识”。

本套教程重点介绍了变压器、互感器生产的制造方法、操作技巧、工艺难题的排除及预防措施以及相关设备、工具、量具的使用、维护保养方法；同时，还介绍了一些国内外变压器、互感器制造技术的新动态。

本套教程可供变压器、互感器、电抗器及相关的专业工种的从业人员参加等级培训，技能鉴定使用，也可作为有关技术人员自学参考用书。

## <<铁心叠装工>>

### 内容概要

《铁心叠装工》是依据《国家职业标准》铁心叠装工的知识要求和技能要求，按照岗位培训需要的原则编写的。

《铁心叠装工》分为初级技能、中级技能、高级技能、技师技能和高级技师技能五部分，每部分均包括工艺准备、加工与装配、检验等内容。

《铁心叠装工》主要作为企业培训部门、职业技能鉴定机构的教材，也可作为技校、技师学院、高职、各种短训班的教学用书。

## &lt;&lt;铁心叠装工&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第一部分 初级技能第一章 工艺准备第一节 读图一、电力变压器型号含义及编制方法二、铁心图样的基本读图方法第二节 阅读技术文件一、变压器铁心的制造工艺流程二、技术文件的阅读方法第三节 工装设备的维护与保养一、常用硅钢片加工设备的基本结构二、普通冲剪设备的维护与保养第二章 加工与装配第一节 加工铁心片一、铁心片加工过程中专用吊装工具的使用二、铁心片加工过程中的清洁要求三、铁心片的加工四、铁心片加工过程中的存放与运输第二节 叠装铁心一、变压器铁心的组成与作用二、特种变压器铁心的基本结构及制造工艺三、铁心叠装过程中的清洁要求四、小型变压器铁心的叠装五、环形铁心的卷制成形六、整理与清洁铁心第三节 绑扎铁心一、铁心绑扎材料二、人工绑扎铁心的方法第四节 预防铁心生锈一、铁心防锈的目的和要求二、涂刷防锈漆的基本方法第三章 检验第二部分 中级技能第四章 工艺准备第一节 读图一、大型三相三柱式铁心装配图的读图方法二、大型三相三柱式铁心叠片图的读图方法第二节 工装设备的维护与保养一、普通纵剪线的基本结构二、数控横剪线的基本结构三、大型铁心叠装台的结构与使用四、钢丝绳与吊装带的选用及注意事项第五章 加工与装配第一节 加工铁心片一、普通纵剪线的剪切下料二、普通剪床横向剪切斜接缝铁心片操作三、数控横剪线剪切铁心片操作第二节 叠装铁心一、铁心的填充、叠装、叠片与工艺系数的基本概念二、三相三柱式铁心的结构特点三、三相三柱式大型铁心的预叠四、大型变压器铁心的叠装五、卷铁心的制作第三节 绑扎铁心一、铁心绑扎力的控制二、铁心的机械绑扎三、铁心绑扎后的真空干燥第六章 检验第三部分 高级技能第七章 工艺准备第一节 读图一、大型三相五柱式铁心装配图的读图方法二、大型三相五柱式铁心叠片图的读图方法三、识读工艺布置图第二节 工装设备的维护与保养一、普通横剪刀的更换与调整二、自动化剪切设备的基本结构三、VT-19型专用打包机的调整与维护四、退火炉的基本结构与性能五、真空压力浸漆罐的基本结构第八章 加工与装配第一节 加工铁心片一、变压器用晶粒取向冷轧硅钢片的性能要求二、铁心片纵剪线的调整三、自动化横剪线剪切铁心片操作第二节 叠装铁心一、常用铁心的结构形式二、铁心截面与心柱直径三、片形四、接缝结构五、铁心的预叠工艺六、环形卷铁心的处理工艺七、磁屏蔽的作用与粘接第三节 绑扎铁心一、玻璃纤维绑扎带和高强度PET聚酯绑扎带二、钢带绑扎铁心操作三、采用PET聚酯绑扎带绑扎铁心操作第九章 检验第四部分 技师技能第十章 工艺准备第一节 读图与绘图一、多级步进式铁心图的读图方法二、简单工模具图样的绘制三、卷铁心退火工艺曲线的绘制四、工艺布置图的绘制第二节 阅读与编制文一、新产品试制工艺总结报告的编写二、套裁单的计算与编制第三节 工装设备的维护与保养一、普通横剪刀的结构与刃磨二、自动化纵剪线专用刀具的基本结构三、自动化剪切线的维护第十一章 加工与装配第一节 加工铁心片一、硅钢片的用途与发展过程二、取向硅钢片的金属学特性和磁特性三、自动化设备刀、模具的安装与调整四、铁心片剪切程序的编制第二节 叠装铁心一、铁心的发展过程与分类二、铁心的绝缘与接地三、新工艺铁心的叠装第十二章 检验第五部分 高级技师技能第十三章 工艺准备第一节 读图与绘图第二节 阅读与编制文件一、工艺文件的编写规定及书写格式二、作业指导书编制方法与要求第三节 工装设备的维护与保养一、铁心片剪切刀具常用材质二、自动化剪切线刀具刃磨用机床三、磨床的操作规程四、自动化剪切线用刀具的刃磨第十四章 加工与装配第一节 加工铁心片一、新技术铁心材料的特点与应用二、电工硅钢片的相关国家标准三、引进横剪线相关刀具的安装与调整方法第二节 叠装铁心一、铁心不同部位的接缝特征二、影响铁心片磁致伸缩的因素及其控制方法三、铁心重大问题的处理第十五章 检验附录典型工艺文件形式示例参考文献

## &lt;&lt;铁心叠装工&gt;&gt;

## 章节摘录

第二章加工与装配 第一节加工铁心片 一、铁心片加工过程中专用吊装工具的使用 不同的变压器制造厂依据其不同的铁心片加工工艺，其所使用的吊装工具和吊运方法有所不同。下面主要介绍两种在铁心片加工过程中常用的较为实用的吊装专用工具——“L”形吊具和吊料板的使用方法和注意事项。

1. “L”形吊具 “L”形吊具是专用于硅钢片卷料吊运操作的专用吊运工具，采用厚钢板加工而成，其结构简单，使用方便，如图2.1所示，但在使用过程中应特别注意以下几个方面： 1) “L”形吊具必须成对使用，如图2—2所示。

不得用作单钩吊运，如图2.3所示；也不能一次吊运两块卷料，如图2.4所示。

2) 从铁心片纵剪线收卷机上卸料时，如果收卷机为转台结构，可以在转台上用单钩把外层料适当外移，以便安置另一侧吊钩进行吊运。

此时应小心操作，移出时不得用手扶吊移中的卷料，移出方向不得有人站立。

3) 吊具表面应干净，不得有油污等影响安全和卷料清洁的杂质。

4) 吊运时卷料起、末头应用胶带粘在卷料上，并只能由一人指挥起重机。

5) 起吊时应先进行试吊，待确认吊具安置稳妥后再完全升起、运送。

6) 可以在吊具的适当部位（图2.1中A处所示的网线范围）安装橡胶板，以避免伤到卷料刀口。

<<铁心叠装工>>

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>