

<<绕组制造工>>

图书基本信息

书名：<<绕组制造工>>

13位ISBN编号：9787111338871

10位ISBN编号：7111338871

出版时间：2011-6

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：292

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>

## <<绕组制造工>>

### 内容概要

本书是依据《国家职业标准》对绕组制造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。

本书共分为技师技能和高级技师技能两部分，两部分内容均包括工艺准备、绕组的加工制造及处理、质量控制、培训指导，其中高级技师技能部分还介绍了生产管理及设备工艺检查。

本书主要作为企业培训部门、职业技能鉴定机构的教材，也可作为技工学校、技师学院、高等职业院校相关专业的教学用书，还可作为绕组制造工短训班的培训用书。

## &lt;&lt;绕组制造工&gt;&gt;

## 书籍目录

- 目录
- 前言
- 第一部分 技师技能
- 第一章 工艺准备
  - 第一节 识读工艺文件
    - 一、识别设计(施工)图样,理解设计思路
    - 二、绕组的结构及特点
    - 三、绕组制造的工艺流程、质量要求及检测手段
    - 四、绕组结构合理性的建议
    - 五、绕组的工艺方案
  - 第二节 导线的分盘
    - 一、导线分盘的原因
    - 二、导线分盘的原则及依据
    - 三、导线分盘的方法
    - 四、导线分盘实例
  - 第三节 材料的配置
    - 一、绕组生产的基本特点
    - 二、绕组原材料和辅助材料的合理配置
    - 三、原材料及辅助材料合理配置的方法
    - 四、绕组用材料合理配置的步骤
    - 五、原材料及辅助材料的合理储存及摆放
- 第二章 绕组的加工制造及处理
  - 第一节 绕组的绕制
    - 一、选配调整绕组辅助工装
    - 二、设计、改进工装模具
    - 三、导线的焊接
    - 四、绕组辅助设备的设计和调整
    - 五、设备故障的排除
    - 六、新设备的接收
    - 七、新型、复杂绕组结构的鉴别
  - 第二节 绕组的压装、组装及处理
    - 一、绕组的压装
    - 二、绕组的组装
    - 三、绕组的干燥处理
    - 四、绕组的浸渍处理
- 第三章 质量控制
  - 第一节 检测
    - 一、绕组技术参数的计算
    - 二、三相直流电阻不平衡率的计算
    - 三、判断绕组短路位置的方法
    - 四、判断绕组断路位置的方法
  - 第二节 绕组质量问题的处理
    - 一、预防措施的概念及要求
    - 二、预防措施的信息依据

## &lt;&lt;绕组制造工&gt;&gt;

- 三、预防措施的工作程序
- 四、绕组质量问题的特点
- 五、绕组隐蔽故障点预防措施的制定及实施
- 第三节 废品及不良品的防止方法
  - 一、质量统计与分析方法
  - 二、产生废品及不良品的原因分析及相应处理措施
- 第四章 培训指导
  - 第一节 指导操作
    - 一、指导初级工现场操作的要求及方法
    - 二、指导中级工现场操作的要求及方法
    - 三、指导高级工现场操作的要求及方法
  - 第二节 编制培训文件
    - 一、培训讲义的编写
    - 二、编制培训计划的程序和方法
    - 三、技术总结的编写
  - 第三节 专业技术培训的组织
    - 一、理论培训的目的
    - 二、专业培训的教学要求
    - 三、理论和技能的教学方法
    - 四、培训重点及目标
    - 五、初、中、高级培训的内容第二部分高级技师技能
- 第五章 工艺准备
  - 第一节 检查工艺文件
    - 一、绕组技术
    - 二、绕组的选型
    - 三、绕组的质量标准
    - 四、各类技术资料的检查程序及方法
    - 五、绕组施工图样的检查
    - 六、工艺文件的检查
    - 七、绕组制造中的难点及关键点（工艺要点）
  - 第二节 导线的分盘
    - 一、特殊绕组的结构及导线分盘方法
    - 二、绕组所用导线的长度及质量核算
    - 三、导线缺陷及处理方法
  - 第三节 绝缘件质量的检查
    - 一、影响绕组绝缘的因素
    - 二、绕组绝缘件常见质量问题及相应处理措施
    - 三、新型绝缘材料的推广应用
    - 四、新型绝缘材料的性能、用途及研制方法
  - 第四节 生产现场的组织安排
    - 一、大型卧式绕线机
    - 二、立式绕线机
    - 三、大型绕组压床
    - 四、大型组装架
- 第六章 绕组的加工制造及处理
  - 第一节 绕组的绕制
    - 一、绕组辅助工装的选配调整

## <<绕组制造工>>

- 二、工装模具的设计、改进
- 三、导线的焊接
- 四、绕组绕制设备技术革新活动的组织开展
- 五、新设备的接收
- 六、各类新型、复杂绕组的绕制
- 七、新型、复杂绕组结构的鉴别
- 第二节 绕组的压装、组装及处理
  - 一、绕组的压装
  - 二、绕组的组装
  - 三、绕组的干燥处理
  - 四、绕组的浸渍处理
- 第七章 质量控制
  - 第一节 检测
    - 一、特殊结构绕组有关资料的收集及分析
    - 二、测试方案的编制
    - 三、干式空心电抗器匝间故障的检测方法
  - 第二节 绕组质量问题的处理方法
    - 一、工序质量控制点的职责
    - 二、工序质量控制点的建立
  - 第三节 质量管理活动的组织
    - 一、产品质量管理体系
    - 二、绕组质量攻关的有效组织
- 第八章 培训指导
  - 第一节 编制培训文件
    - 一、绕组工艺培训教材和考核试题的编制
    - 二、培训计划及培训大纲的编制
    - 三、各等级绕组制造工培训计划及培训大纲的编制
  - 第二节 专业技术培训的组织
    - 一、绕组工艺理论及技能的教学方法
    - 二、各等级理论技术和实际技能的培训
- 第九章 生产管理及设备工艺检查
  - 第一节 生产管理
    - 一、均衡生产的概念及意义
    - 二、定置管理知识
    - 三、生产管理基本知识
  - 第二节 设备工艺检查
    - 一、指导绕组专用设备的全面检查
    - 二、工艺纪律规定及检查
- 参考文献

<<绕组制造工>>

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>