

<<常用电机检修工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<常用电机检修工（中级）>>

13位ISBN编号：9787504583208

10位ISBN编号：7504583200

出版时间：2010-6

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：206

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>

## <<常用电机检修工（中级）>>

### 前言

1994年以来，劳动和社会保障部职业技能鉴定中心、教材办公室和中国劳动社会保障出版社组织有关方面专家，依据《中华人民共和国职业技能鉴定规范》，编写出版了职业技能鉴定教材及其配套的职业技能鉴定指导200余种，作为考前培训的权威性教材，受到全国各级培训、鉴定机构的欢迎，有力地推动了职业技能鉴定工作的开展。

劳动保障部从2000年开始陆续制定并颁布了国家职业标准。同时，社会经济、技术不断发展，企业对劳动力素质提出了更高的要求。为了适应新形势，为各级培训、鉴定部门和广大受培训者提供优质服务，教材办公室组织有关专家、技术人员和职业培训教学管理人员、教师，依据国家职业标准和企业对各类技能人才的需求，研发了职业技能培训鉴定教材。

新编写的教材具有以下主要特点：在编写原则上，突出以职业能力为核心。教材编写贯穿“以职业标准为依据，以企业需求为导向，以职业能力为核心”的理念，依据国家职业标准，结合企业实际，反映岗位需求，突出新知识、新技术、新工艺、新方法，注重职业能力培养。凡是职业岗位工作中要求掌握的知识和技能，均作详细介绍。

在使用功能上，注重服务于培训和鉴定。根据职业发展的实际情况和培训需求，教材力求体现职业培训的规律，反映职业技能鉴定考核的基本要求，满足培训对象参加各级各类鉴定考试的需要。

在编写模式上，采用分级模块化编写。纵向上，教材按照国家职业资格等级单独成册，各等级合理衔接、步步提升，为技能人才培养搭建科学的阶梯型培训架构。

横向上，教材按照职业功能分模块展开，安排足量、适用的内容，贴近生产实际，贴近培训对象需要，贴近市场需求。

## <<常用电机检修工（中级）>>

### 内容概要

本教材由人力资源和社会保障部教材办公室组织编写。

教材以《国家职业标准·常用电机检修工》为依据，紧紧围绕“以企业需求为导向，以职业能力为核心”的编写理念，力求突出职业技能培训特色，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

本教材详细介绍了中级常用电机检修工要求掌握的最新实用知识和技术。

全书分为六个模块单元，主要内容包括：电动机检修前的准备、定子绕组的检修、铁心与转子的检修、直流电动机的检修、电动机组装、修试试验。

每一单元后安排了单元测试题及答案，书末提供了理论知识和操作技能考核试卷，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。

本教材是中级常用电机检修工职业技能培训与鉴定考核用书，也可供相关人员参加在职培训、岗位培训使用。

## &lt;&lt;常用电机检修工(中级)&gt;&gt;

## 书籍目录

第1单元 电动机检修前的准备 第一节 故障类型与检查 一、电工安全规程 二、电气主接线和控制设备的检查 三、电动机传动装置的检查 四、绝缘电阻与绕组直流电阻的测量 五、缺陷检查与处理 六、定子绕组故障的检查和修理 第二节 技术资料准备 一、电动机装配图的阅读 二、部分电动机的技术规定和标准 三、电动机定期检修的内容 第三节 检修工器具与辅材准备 一、准备自制工具和检修辅材 二、绘制施工技术记录图 三、电磁线的计算与准备 单元测试题 单元测试题答案第2单元 定子绕组的检修 第一节 电动机拆卸 一、拆卸电动机时使用的主要工具 二、常见电动机的拆卸 三、拆卸后的记录和标记 四、绕组技术数据的测量和记录 第二节 绕组制作及修理 一、绕线模的制作 二、线圈的绕制 三、槽绝缘的配制 四、槽楔的制作 五、绕组的嵌线、封楔、连接、绑扎、整形 六、绕组检测 七、绕组的浸漆与烘干 单元测试题 单元测试题答案第3单元 铁心与转子的检修 第一节 铁心的修理 一、铁心扇张的修理 二、铁心松动的修理 三、制作铁心配件 第二节 转子绕组的修理 一、笼型转子绕组故障的检查与修理 二、绕线式转子绕组故障的检查与修理 第三节 转轴的修理 一、转轴弯曲的检查与修理 二、轴颈磨损的修理与轴颈尺寸的恢复 三、轴裂纹或轴断裂的修理 四、轴与铁心松动的故障与修理 五、磨损键槽的修理 六、集电环的修理 单元测试题 单元测试题答案第4单元 直流电动机的检修 第一节 主极和换向极的装配及找正 一、直流电动机的换向原理 二、直流电动机主极和换向极的装配及找正 第二节 修理 一、主极绕组、换向极绕组及补偿绕组的故障修理 二、直流电动机绕组的接线 三、直流电动机换向火花故障修理 四、直流电动机改善换向的措施 单元测试题 单元测试题答案第5单元 电动机组装 第一节 电动机的装配 一、检查槽楔、齿压板和绝缘垫块出现的松紧 二、轴承故障与修理 三、零部件的清点及缺陷检修 四、气隙均匀度的调整 五、常见电动机的装配 第二节 电动机的安装 一、电动机的校正 二、电动机与电源、负载的连接 单元测试题 单元测试题答案第6单元 修试试验 第一节 试验准备 一、试验电源的检查 二、试验方案的制定与试验线路的绘制 三、仪表与试验记录单的准备 四、电动机接线、试验线路与安装情况的检查 第二节 消除缺陷 一、电动机的试运转启动与试运转 二、仪表指示异常的判断 三、电动机出厂试验中的异常现象与分析 四、试运转中出现的异常与缺陷的检修 第三节 电气试验 一、负载的连接和检查 二、电动机试验操作要领与记录试验数据 三、三相异步电动机试验数据的检查与分析 四、试验报告的编制 单元测试题 单元测试题答案理论知识考核试卷理论知识考核试卷答案操作技能考核试卷参考文献

## 章节摘录

一、电动机的校正 1.电动机的校平 在安装电动机，需要调整中心高或校正偏斜时，需要制作一些垫块来进行电动机的校平。

改变中心高的垫块有带孔（安装孔）和不带孔两种，但都应为高度合适、上下平面平整且保持平行的金属块（特殊垫块除外）。

带安装孔的垫块，在做好垫块后还须钻孔，孔径应与电动机底脚孔相配合，一般垫块孔孔径允许大于或等于电动机底脚孔孔径，但不得小于底脚孔孔径。

对于校正电动机偏斜的垫块就不能事先决定，应多制作一些小金属块，视调整的需要使用。

2.传动装置的校正 电动机校平后还应对传动装置进行校正。  
联轴器传动和带传动可按下述方法校正。

（1）联轴器的校正 当采用联轴器传动时，应保证两联轴器的平面平行和轴线重合。否则，电动机运行时将会因与负载机械的轴不在一条直线上而引起剧烈振动，甚至损坏电动机主轴及联轴器。

对联轴器进行校正时，可用钢皮尺放在一个联轴器的轮缘上，然后观察钢皮尺与另一个联轴器轮缘的间隙，再将钢皮尺沿轮缘的圆周移动几个地方。

若轮缘于钢皮尺之间均没有什么间隙或各处间隙相等，并且它们端面的距离也相等，说明联轴器校正合格。

（2）带轮的校正 若采用带传动时，异步电动机轴应与负载机械安装带轮的轴平行放置，并且两带轮宽度的中心线应在同一直线上。

<<常用电机检修工（中级）>>

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>