第一图书网, tushu007.com

<<电工电子基础实训>>

图书基本信息

书名：<<电工电子基础实训>>

13位ISBN编号：9787564302054

10位ISBN编号：7564302054

出版时间：2009-3

出版时间：西南交通大学出版社

作者：傅贵兴 编

页数：150

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

第一图书网, tushu007.com

<<电工电子基础实训>>

前言

本书是根据企业生产对职业人员的岗位能力要求，并按教育部新制定的高等职业教育培养目标和规格的有关文件精神及电工电子技术课程的教学基本要求而编写的。

本书编写按实训基本能力要求、能力提高训练进行，安排上由浅入深、由易到难，逐级推进，坚持必须、够用原则，采用讲练结合，以技能操作为主，体现职业教育特点。

本书按模块方式进行编写，便于组织教学，除电工基本操作、常用电工仪器仪表、常用元器件识别与选择基础模块外，其余模块独立成章，教学时可根据不同的教学情况进行取舍。

电工电子基础实训在内容选取上力求少而精，将技能训练与兴趣培养有机结合，因此本书在内容安排与选择上紧密结合生产、生活实际，有助于学生学以致用，触类旁通。

为了使学生在实训之后便于消化吸收，本书在各章后还安排了适量的思考题。
在有的实训项目后面还给出了考核项目和评分依据，便于掌握学生的学习情况和技能程度。

本书是《电工电子基础》的配套教材，以技能培养为主，强调学生的动手能力。
有些知识点学生可以通过自学完成。

参加本书编写的有曾鹏、郑骊、傅贵兴。
由傅贵兴任主编，全书由傅贵兴统稿。

本书由王甫茂担任主审，在编写过程中企业专家喻曹宾对本书也提出了宝贵的意见，同时也得到了各参编人员所在院校的大力支持，在此一并表示感谢。

限于编者水平，书中遗漏和不足之处，恳请广大读者批评指正。

第一图书网, tushu007.com

<<电工电子基础实训>>

内容概要

本书共分为七章，第一章介绍电工基本操作；第二章介绍常用电工仪器仪表；第三章介绍常用元器件的识别与选择；第四章为常用电气线路安装实训；‘ 第五章为晶闸管电路实训；第六章为基本电子电路安装实训；第七章为异步电动机拆装与检修实训。
本书图文并茂，内容精练，实用性强。
本书可作为机电类高职高专学生、非电类工科生的教材，也可作为成人教育、企业职工技术培训及自学用书。

第一图书网, tushu007.com

<<电工电子基础实训>>

书籍目录

第1章 电工基本操作 1.1 常用电工工具的使用方法 1.2 导线的连接与绝缘的恢复 1.3 焊接工具及工艺 思考题第2章 常用电工仪器仪表 2.1 电流表和电压表的使用 2.2 电度表与功率表应用实训 2.3 万用表的应用实训 2.4 示波器应用实训 2.5 兆欧表的选择与使用 思考题第3章 常用元器件的识别与选择 3.1 电阻器 3.2 电容器 3.3 电感器 3.4 变压器 3.5 交流接触器 3.6 半导体二极管 3.7 半导体三极管 思考题第4章 常用电气线路安装实训 4.1 照明电路的安装与检修 4.2 电动机点动、单向连续运转线路的安装 4.3 电动机正、反转控制线路安装实训 4.4 低压配电箱安装实训 思考题第5章 晶闸管电路 5.1 晶闸管元件的简易测试及导通关断试验 5.2 单相半波可控整流电路研究 5.3 单相桥式半控整流电路研究 5.4 单结晶体管触发电路安装、调试 5.5 单相交流调压电路研究 思考题第6章 基本电子电路安装实训 6.1 直流稳压电源的设计制作 6.2 抢答器设计制作实训 6.3 彩灯控制器设计制作 6.4 自动洗手节水器 思考题第7章 异步电动机拆装与检修实训 7.1 三相异步电动机拆卸与装配 7.2 三相异步电动机定子绕组首尾端的判别 7.3 三相异步电动机定子单层绕组的嵌线 7.4 单相异步电动机的检修 思考题参考文献

第一图书网, tushu007.com

章节摘录

3. 助焊剂　　1）助焊剂的作用　　在进行焊接时，为了使焊接牢固，要求金属表面无氧化物和杂质。
除去氧化物和杂质。
通常用机械方法和化学方法。
机械方法是用砂纸或刀子将其清除。
化学方法是用助焊剂清除。
用助焊剂清除具有不损坏被焊物和效率高的特点，因此焊接时一般都采用此法。
助焊剂除了有去除氧化物的功能外，还具有以下作用：　　①加热时防止金属氧化。
②帮助焊料流动，减少表面张力，使焊料充分润湿被焊物表面。
③可将热量从烙铁头快速传递到焊料和被焊物的表面，因助焊剂熔点比焊料及被焊物熔点均低，故先熔化，并填满间隙和湿润焊点，使烙铁的热量很快传递到被焊物上，加快预热速度。
2）助焊剂的种类　　助焊剂可分为无机系列、有机系列和树脂系列。
（1）无机系列助焊剂。
这类助焊剂的主要成分是氯化锌及其混合物。
其最大优点是助焊作用好，缺点是具有强烈的腐蚀性，常用于可清洗的金属制品的焊接中。
若对残留的助焊剂清洗不干净，会造成被焊物的损坏。
市场上出售的各种“焊油”多数属于此类助焊剂。
对于镀锌、铁、锡镍合金等焊接困难的材料，可选用此类助焊剂，但焊接后，务必对残留焊剂进行清洗。
（2）有机系列助焊剂。
有机系列助焊剂主要由有机酸卤化物组成。
优点是助焊性能好，缺点是有一定的腐蚀性，且热稳定性较差。
即一经加热，便迅速分解，留下无活性残留物。
……

第一图书网, tushu007.com

<<电工电子基础实训>>

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