

<<零起步巧学巧用电工工具>>

图书基本信息

书名：<<零起步巧学巧用电工工具>>

13位ISBN编号：9787508385440

10位ISBN编号：7508385446

出版时间：2009-4

出版时间：中国电力出版社

作者：杨清德，康娅 主编

页数：308

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>

<<零起步巧学巧用电工工具>>

前言

基于当前大量农民工就业、在职职工转岗就业、毕业生择业上岗和有志青年自学成才急需入门电工技术读物的现状，由中国电力出版社策划并组织有关专家、学者编写了《零起步巧学电工技术丛书》。

电工技术是一门知识性、实践性和专业性都比较强的实用技术，其应用领域较广，各行业和岗位涉及的技术各有侧重。

为此，本套丛书在编写时充分考虑了多数电工初学者的个体情况，以一个无专业基础的人从零起步初学电工技术的角度，将初学电工的必备知识和技能进行归类、整理和提炼，并选择了近年来中小型企业电工紧缺岗位从业人员必备的几个技能侧重点，用通俗的语言，用大量的图、表来讲解，重点讲了如何巧学、巧用，回避了一些实用性不强的理论阐述，以便让文化程度不高的读者通过直观、快捷的方式学好电工技术，为今后工作和进一步学习打下基础。

本套丛书中穿插了“知识链接”、“知识点拨”、“技能提高”等板块，以增加趣味性，提高可读性。

每章后均有思考题，留给读者较大的思维空间和探索空间。

本套丛书第一主编由杨清德担任，他是国家级重点职业学校的市级骨干教师、维修电工高级技师、国家职业技能鉴定高级考评员、工程师，发表文章四百余篇，出版专著十余本，从事职业技术教育二十余年，担任多家企业的技术顾问，具有丰富的教学经验和实践经验。

在杨清德的组织下，由杨清德及胡萍、杨卓荣、余明飞、康娅、黎平、成世兵、谭光明、胡大华等同志组成本套丛书编委会（谭光明主要负责资料收集和部分插图的计算机绘制）。

为帮助读者能尽可能多地获取近年来的电工技术新知识，本套丛书在编写过程中，汲取了许多文献的精华，借鉴了众多电气工作者的成功经验，在此表示真诚的感谢。

<<零起步巧学巧用电工工具>>

内容概要

在现代化建设的今天，国家大力提倡农村剩余劳动力转移。

工人技术培训急需系统和专业的指导用书。

为满足广大电工初学者的需要，特编写了《零起步巧学电工技术丛书》。

本套丛书重点突出零起步的特点，在编写的过程中多用图表加以辅助说明，突出体现了如何巧学、巧用。

本套丛书包括《零起步巧学电动机使用维护与检修》、《零起步巧学巧用万用表》、《零起步巧学巧用电工工具》、《零起步巧学电工识图》、《零起步巧学低压电控系统》。

本书共分8章，具体内容包括：通用电工工具、常用电工工具、线路安装工具、登高工具、安全用具、电动工具、维修电机专用工具和电工测量仪表，并对部分工具的常见故障及维修进行了讲解。

本书在编写的过程中，加入了大量图表，增加了直观性和易读性。

部分章节中穿插知识链接、知识点拨、技能提高等板块，还介绍了大量实例，具有较强的实用性。

同时，每章后均附有思考题，供读者巩固所学。

本书可作为电工初学者的阅读参考书或入门培训教材，也可供职业学校电工、电子专业师生和有一定经验的电工技术人员参考。

<<零起步巧学巧用电工工具>>

书籍目录

前言第1章 通用电工工具百战百胜 1.1 试电笔 1.2 电工钳 1.3 旋具 1.4 电工刀 思考题第2章 常用电工工具手足情深 2.1 高压验电器 2.2 绝缘棒 2.3 绝缘夹钳 2.4 压接钳 2.5 断线钳 2.6 电烙铁 2.7 吸锡器 2.8 喷灯 思考题第3章 线路安装工具得心应手 3.1 鍃子 3.2 榔头 3.3 手锯 3.4 紧线器 3.5 叉杆、桅杆、架杆 3.6 导线垂弧测量尺 3.7 弯管器 思考题第4章 登高工具步步为营 4.1 梯子 4.2 脚扣 4.3 蹬板 4.4 安全带 4.5 吊绳和吊袋 4.6 工具夹 思考题第5章 安全用具护平安 5.1 电工安全用具概述 5.2 临时接地线 5.3 绝缘手套和电绝缘鞋 5.4 安全帽和安全网 5.5 遮栏 5.6 标示牌 5.7 护目镜 思考题第6章 维修电机专用工具熟能生巧 6.1 绕线模 6.2 绕线机 6.3 短路侦察器 6.4 指南针 6.5 拉具 6.6 嵌线工具 6.7 转速表 6.8 常用测量量具 思考题第7章 常用电动工具手疾眼快第8章 电工测量仪表一丝不苟附录A 常用安全工器具的技术要求及预防性检查附录B 电气产品安全认证标志参考文献

章节摘录

端面上装有互为90°的4只钳齿的钳轴，它装于一对钳把的头部孔内，当左钳把以钳轴为轴心绕其转动时，其头部曲面形孔壁推进钳齿闭合，钳齿即挤压端子完成压接。

钳齿压入端子的深度，靠右钳把中段处的深度调节器改变凸轮位置得到。

压痕在端子轴向的位置由附设的定位器调节控制。

锁定机构用来控制左右钳把开启位置，从而保证了每个压接件压深的一致性。

使用时，要使接合点获得较佳的端接效果，必须考虑以下三点：（1）导线与端子孔径相配间隙。

若选配的导线与端子间隙过小，压接后，端子发生开裂，导线即易压伤。

若间隙过大，则端子与导线变形甚微，导线则从端子孔中发生拉脱。

经验表明，一般选用端子孔径大约为导线直径的1.2~1.3倍。

（2）压痕位置的调节。

当压痕位置无要求时，可将剥去皮的裸线插入端子孔内放进钳腔即可压接。

若压痕位置在端子轴向有尺寸要求时，可将定位器插销对准面盖缺口，压入腔体，压到底后按顺时针旋转120°，即进入卡槽再将压接件通过腔体插入定位器孔中。

目视钳齿位置是否正确，若位置不对，则调旋定位器螺杆即可。

定位器孔径为2mm，定位长度为10~19mm，调节旋钮每周1mm。

（3）压痕深度的调节。

压痕深度是指钳齿压入压接件直径方向上的深度。

可分为一般调节和精确调节两种。

1) 压痕深度的一般调节。

这种调节只需转动右钳把中段处的刻度盘即可调节。

调节时，可按选用导线截面积和端子尺寸，粗略定出所需挡数，经试压后，视其接合点松紧程度，再拨动刻度盘。

若偏松，则向小挡调旋；反之，则向大挡调旋。

图2—24所示的微型压接钳可供1~8挡压深的调节。

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>