

<<高职院校职业技能鉴定培训教程>>

图书基本信息

书名：<<高职院校职业技能鉴定培训教程>>

13位ISBN编号：9787802298255

10位ISBN编号：7802298253

出版时间：2009-6

出版时间：中国石化出版社

作者：杨柳春 编

页数：311

字数：501000

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>

## <<高职院校职业技能鉴定培训教程>>

### 前言

在高职院校推行国家职业资格证书制度,实行“双证制”,有利于增强学生的就业能力,有利于学校的专业建设和课程建设进一步适应社会经济发展及生产力发展的需求。

学校在满足专业教学的前提下,学生不再为取证而专门参加系统性的职业技能培训,在专业教学内容的基础上,只需把职业技能的内容融入专业教学的实训之中,把职业应知的知识要求分解到专业理论课程之中。

通过我们编写的教材进行适当的强化补充和延伸,学生在专业学习的同时就可完成职业资格取证,从而实现职业技能培训与专业教学的“双证融通”。

本教材以《国家职业标准——维修电工》作为编写大纲,内容上力求体现基于工作过程导向的课程观,结构上针对维修电工(中、高级工)职业活动的“技能要求”,按照“典型工作任务”的方式进行编写。

分技能、应会和应知三大部分,技能部分的章对应于国家职业标准的“职业功能”,节对应于国家职业标准的“工作内容”,节中阐述的内容对应于国家职业标准的“技能要求”和“相关知识”。

应会部分是将《国家职业标准——维修电工》中的技能要求转化为实训课程项目,达到“做”中学和“学”中做的工学交替效果。

应知部分借助于理论考试模拟题帮助学生熟悉考试题型,增强取证的应试能力。

本教材适用于高职院校、技师学院和高级技工学校在校学生的职业技能培训和专业教学实训,更适用职业技能鉴定机构直接进行职业技能鉴定取证的辅导。

本教材编写工作主要由兰州石化职业技术学院承担,杨柳春、殷培峰、杜韦辰、付继军、刘石红、彭贞祥(中石油兰州石化公司污水处理厂)、刘鹏飞(中石油兰州石化公司仪表厂)执笔编写,杨柳春主编;兰州石化职业技术学院工学结合教材编审委员会组织审核。

在教材审定过程中,甘肃省职业技能鉴定指导中心多次提出指导性改进意见,给予了极大关注和支持,使教材更符合职业技能鉴定取证的要求,在此表示感谢!

由于时间仓促,不足之处在所难免,欢迎读者提出宝贵意见和建议,以便教材修订时补充更正。

## <<高职院校职业技能鉴定培训教程>>

### 内容概要

本书以《国家职业标准——维修电工》作为编写大纲，内容上力求体现基于工作过程导向的课程观，结构上针对维修电工（中、高级工）职业的“技能要求”，按照“典型工作任务”的式进行编写。本书包括技能、应会和应知三大部分，借助于理论考试模拟题帮助学生熟悉考试题型，增强取证的应试能力，将《国家职业标准——维修电工》中的技能要求转化为实训课程项目，力求达到“做”中学和“学”中做的工学交替效果。

本书适用于高职院校、技师学院和高级技工学校在校学生的职业技能培训和专业教学实训，更适用职业技能鉴定机构直接进行职业技能鉴定取证的辅导。

## &lt;&lt;高职院校职业技能鉴定培训教程&gt;&gt;

## 书籍目录

技能部分	第一章	工作前准备	1.1	工具、量具及仪器、仪表	1.1.1	常用电工工具	1.1.2
		常用工具	1.1.3	常用量具	1.1.4	常用电工仪表	1.1.5
			1.1.6	常用电工仪表的使用方法及注意事项			
			1.1.6	常用电子仪器	1.2	读图与分析	1.2.1
			1.2.2	较复杂机械设备的电气控制线路图看图要点			
			1.2.2	较复杂机械设备的电气图阅读分析方法与步骤	1.2.3	较复杂机械设备的电气安装接线图阅读分析	
			1.2.4	X6132型万能铣床较复杂机械设备的电气控制原理图	1.2.5	MGB1420型万能磨床等较复杂机械设备的电气控制原理图	
			1.2.6	JWK-15T型机床数控系统的电气控制原理图	1.2.7	三相晶闸管中频电源装置的读图	1.2.8
			1.2.8	高频电源装置的读图	第二章	装调与维修	2.1
			2.1	电气故障检修	2.1.1	常用电子仪器的使用方法及注意事项	2.1.2
			2.1.3	三相异步电动机的拆装、检修与测试	2.1.3	中、小型直流电动机的拆装、检修和常见故障及其排除方法	2.1.4
			2.1.4	特种电动机	2.1.5	82010A型龙门刨床常见电气故障的检修	2.1.6
			2.1.6	经济型数控机床常见电气故障的检修	2.1.7	中高频电源装置常见故障的检修	2.1.8
			2.1.8	可编程序控制器的检查与维护、自检功能及故障检查方法	2.1.9	可编程序控制器及其所控制设备的故障检修	2.2
			2.2	配线与安装	2.2.1	较复杂机械设备电气线路配线及安装方法和注意事项	2.2.2
			2.2.2	X6132型万能铣床的电气安装	2.2.3	20/5t桥式起重机电气控制装置的安装	2.2.4
			2.2.4	晶体管调速器电路的安装	2.2.5	带有可编程序控制器(PLC)组合机床的配线与安装	2.3
			2.3	测绘	2.3.1	电气测绘的基本方法	2.3.2
			2.3.1	CA6140型车床的电气安装接线图和电气控制原理图的测绘	2.3.3	测绘X6132型铣床的电气安装接线图和电气控制原理图	
			2.3.3	测绘X6132型铣床的电气安装接线图和电气控制原理图	2.3.4	测绘晶闸管触发电路印制电路板	2.4
			2.4	调试	2.4.1	电气系统的一般调试方法和步骤	2.4.2
			2.4.1	较复杂机械设备电气控制线路的调试方法	2.4.3	X6132型万能铣床的调试	2.4.4
			2.4.3	X6132型万能铣床的调试	2.4.4	MGB1420型万能磨床的调试	2.4.5
			2.4.4	MGB1420型万能磨床的调试	2.4.5	20/5t桥式起重机电气控制装置的调试	2.4.6
			2.4.5	20/5t桥式起重机电气控制装置的调试	2.4.6	WK系列经济型数控机床的调试	2.5
			2.5	新技术应用	2.5.1	应用PLC技术实现对三相异步电动机的控制	2.5.2
			2.5.1	应用PLC技术实现对三相异步电动机的控制	2.5.2	用可编程序控制器改造继电控制转塔车床	2.5.3
			2.5.2	用可编程序控制器改造继电控制转塔车床	2.5.3	变频器、PLC及触摸屏在恒压供水系统中的综合应用	2.6
			2.5.3	变频器、PLC及触摸屏在恒压供水系统中的综合应用	2.6.1	编制一般机械设备的电气大修工艺	2.6.2
			2.6.1	编制一般机械设备的电气大修工艺	2.6.2	一般机械设备电器修理质量标准	2.6.3
			2.6.2	一般机械设备电器修理质量标准	2.6.3	编写CA6140型车床的电气大修工艺应会部分	第三章
			2.6.3	编写CA6140型车床的电气大修工艺应会部分	3.1	技能实操考核培训	3.1
			3.1	技能实操考核培训	3.1.1	电工仪表的选择及使用	3.1.2
			3.1.1	电工仪表的选择及使用	3.1.2	功率表的选择及使用	3.1.3
			3.1.2	功率表的选择及使用	3.1.3	直流单臂电桥的使用	3.1.4
			3.1.3	功率表的选择及使用	3.1.4	直流单臂电桥的使用	3.1.4
			3.1.4	功率表的选择及使用	3.2	电子仪器的选择、使用及维护	3.2.1
			3.2	电子仪器的选择、使用及维护	3.2.1	普通示波器的使用及维护	3.2.2
			3.2.1	电子仪器的选择、使用及维护	3.2.2	双踪示波器的使用与维护	3.2.3
			3.2.2	电子仪器的选择、使用及维护	3.2.3	同步示波器的使用与维护	3.2.4
			3.2.3	电子仪器的选择、使用及维护	3.3	电动机的拆装、接线及调试	3.3.1
			3.2.4	电子仪器的选择、使用及维护	3.3.1	按工艺规程进行55kW以上交流异步电动机的拆装、接线和调试	3.3.2
			3.3	电动机的拆装、接线及调试	3.3.2	按工艺规程进行60kW以下直流电动机的拆装、接线和调试	3.3.3
			3.3.1	按工艺规程进行55kW以上交流异步电动机的拆装、接线和调试	3.3.3	按工艺规程进行55kW以上电动机的安装、接线及试验	...
			3.3.2	按工艺规程进行55kW以上交流异步电动机的拆装、接线和调试	...	应知部分	第四章
			3.3.3	按工艺规程进行55kW以上交流异步电动机的拆装、接线和调试	...	理论考试模拟题附录参考文献	

## 章节摘录

按“起动”键，检查程序。

装置通电后，先观察显示屏上显示数据，及有无报警信息，并检查数控装置内有关指示灯等信号是否正常，有无异常气味等。

如有自诊断功能，故障会自动显示报警信息，此时可先按“MON”复位键，看报警是否能消除，如不能消除就按报警及相关信息进行分析、排除。

数控装置工作基本正常后，可开始对各项参数进行检查、确认和设定，数控系统的许多参数是设计成可变动的，可根据不同控制要求和实际情况来进行设定，以使机床工作性能状态最佳。

如准备功能（G功能）、辅助功能（M功能）、主轴变速功能（S功能）和刀具功能（T功能）等。

此项工作完成后应做必要的记录。

对参数的修改要谨慎，有些参数是数控装置制造厂家自己规定的，它属于一种保密参数，也称固定参数。

还有一部分则可以由用户根据情况进行适当的修改。

接通伺服系统电源，做好随时按急停准备，以防“飞车”等事故，并观察有无报警信号，检查伺服驱动控制系统的信号灯是否正常，有无异常气味等。

选用“手动”方式单步点动，用手触摸电动机轴，观察步进电动机走步是否正常。

如不正常，可首先检查与电动机连接的机械部分是否有问题。

如果电动机仍然失步，则应检查系统的工作状态。

若发现电动机转动方向与设定方向相反，可将驱动板上有关线头按电动机说明书对调，然后手动连续操作机床x轴、z轴，观察运动情况。

检查机床回零开关是否正常，运动有无爬行情况。

各轴运动极限的软件限位和硬件限位工作是否起作用等。

接通主轴驱动系统电源，检查主轴正、反转及停止，检查调速是否正常。

接通各辅助装置电源，逐项试运行，如换刀及刀具补偿、工作台回转和外设工作是否正常；工件夹紧和放松、集中润滑装置、排屑装置是否正常。

在空载情况下，通过程序输入，自动运行，使机床各部分动作逐项进行调试程序，观察各动作及性能是否正常。

**3. 机床几何精度的调整** 对于加工中心，还必须调整机械手与主轴、刀库的相对位置，以及托板与交换工作台面的相对位置，以保证换刀和交换工作台时的准确、平稳、可靠。

调整方法与要求如下。

（1）调整机械手与主轴、刀库的相对位置 用程序控制使机床自动运行到换刀位置，再用手动方式分步进行刀具交换，检查抓刀、装刀等动作是否准确恰当，如有误差，可以调整机械手的行程或移动机械手支座或刀库位置，必要时也可改变换刀基准点坐标值的设定。

调整后拧紧螺钉，然后进行多次换刀动作。

达到动作准确无误，不撞击，不掉刀。

（2）调整托板与交换工作台面的相对位置 对于双工作台或多工作台，必须认真调整工作台的托板与交换工作台面的相对位置，以保证工作台自动交换时平稳可靠。

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>