

<<机床电气控制系统改造>>

图书基本信息

书名：<<机床电气控制系统改造>>

13位ISBN编号：9787504588395

10位ISBN编号：7504588393

出版时间：2011-2

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：中国就业培训技术指导中心 编

页数：201

字数：310000

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>

<<机床电气控制系统改造>>

内容概要

职业功能模块系列教材之《机床电气控制系统改造》由开封市技师学院王建、张宏、徐洪亮、宋永昌、韩春梅、寇爽编写，共分5个学习项目，即摇臂钻床PLC改造，万能外圆磨床PLC改造，卧式镗床PLC改造，龙门刨床PLC、变频器改造和注塑机PLC、变频器改造。

本书根据《电气维修专业预备技师职业功能模块课程体系培养方案及课程大纲（试行）》的要求，以职业标准为依据，以职业能力为核心，以职业活动为导向，以项目任务为载体，以提高从业人员的核心技能、核心素质为目标。

每个学习项目包括项目引入、项目要求、项目内容、项目实施、项目总结等环节，由浅入深、循序渐进，充分体现“做中学”和“学中做”的职业教学特色。

本书主要作为技工院校电气维修专业（预备技师）培训教材，可作为高等职业技术学院、成人职业学校、广播电视大学的技能项目培训教材，也可作为社会培训用书或电气爱好者的辅助用书。

<<机床电气控制系统改造>>

书籍目录

教学项目一 摇臂钻床PLC改造

- 任务1 编制工艺文件
- 任务2 设计摇臂钻床PLC控制电路及程序
- 任务3 安装与调试摇臂钻床PLC控制系统
- 任务4 技术总结

教学项目二 万能外圆磨床PLC改造

- 任务1 编制工艺文件
- 任务2 设计万能外圆磨床PLC控制电路及程序
- 任务3 安装与调试万能外圆磨床PLC控制系统
- 任务4 技术总结

教学项目三 卧式镗床PLC改造

- 任务1 编制工艺文件
- 任务2 设计卧式镗床PLC控制电路及程序
- 任务3 安装与调试卧式镗床PLC控制系统
- 任务4 技术总结

教学项目四 龙门刨床PLC、变频器改造

- 任务1 编制工艺文件
- 任务2 设计龙门刨床驱动系统变频调速电路
- 任务3 设计龙门刨床PLC控制电路及程序
- 任务4 安装与调试龙门刨床PLC、变频器控制系统
- 任务5 技术总结

教学项目五 注塑机PLC、变频器改造

- 任务1 编制工艺文件
- 任务2 设计注塑机驱动系统变频调速控制电路
- 任务3 设计注塑机PLC控制电路及程序
- 任务4 安装与调试注塑机PLC、变频器控制系统
- 任务5 技术总结

<<机床电气控制系统改造>>

章节摘录

2.工艺文件的内容 设备改造(大修)工艺文件的内容包括:设备改造申请表、设备改造项目分析表、电气元器件缺损表、设备改造工艺卡、工艺守则、质量验收单和设备改造小结等。

(1)设备改造申请表。

设备改造申请表又称为设备情况记录表,用来记录设备运行情况、完好情况以及需要改造的项目等。

(2)设备改造项目分析表。

为便于改造方案的制订,首先要填写项目分析表,在表中列出各个项目改造(大修)前的情况和改造(大修)项目。

(3)电气元器件缺损表。

电气元器件缺损表包括调查统计后整台设备的电气元器件情况,并指出缺损电气元器件的处理方式。

(4)设备改造工艺卡。

改造工艺卡即大修工艺卡,一般机械设备电气改造工艺卡应包括的内容如下:整机及部件的拆卸程序及拆卸过程中应检测的数据和注意事项;主要电气设备和电气元器件的检查、修理工艺以及应达到的质量标准;电气装置的安装程序及应达到的技术要求;系统的调试工艺和应达到的性能指标;需要的仪器、仪表和专用工具应另行注明;试运行程序及需要特别说明的事项;施工中的安全措施。

(5)工艺守则。

对设备电气改造质量影响较大的工艺方法,不宜用卡片形式表达时,可编制工艺守则。

工艺守则具有通用化的优点。

工艺守则中的技术要求应确切,内容既先进又切实可行。

工艺守则更多地体现为实际操作的先进经验的总结。

(6)质量验收单。

质量验收单包括完工验收的要求和验收测试记录等。

(7)设备改造小结。

记录改造的过程、时间和内容等,总结设备改造经验。

3.编制设备电气化改造工艺的步骤 (1)阅读设备使用说明书,熟悉电气系统的原理及结构。

(2)查阅设备档案,包括设备安装和验收记录及故障修理记录,全面了解电气系统的技术状况。

(3)现场了解设备状况及生产和工艺对电气的要求,包括操作系统的可靠性;各仪器、仪表、安全连锁装置、限位保护装置等是否齐全可靠;各电气元器件的老化和破损程度以及线路的缺损情况。

(4)根据现场了解及预检情况,提出改造方案、主要电气元器件的修理工艺以及主要更换件的名称、型号、规格和数量。

填写电气改造技术工艺卡,与机械修理技术工艺卡汇总一起报送主管部门审批,以便做好改造技术准备工作。

(5)所修设备的复杂系数可由“机械和动力设备修理复杂系数手册”查得。

4.设备改造、修理复杂系数 设备改造、修理复杂系数是制定设备修理计划的重要依据,通过它可以估算设备改造和修理的劳动定额、维修定额、动力设备值班维护定额等。

(1)设备改造、修理复杂系数的定义。

根据不同设备的结构、性能、精度、工艺特性等定出的,描述改造、修理复杂程度的系数,称为设备改造、修理复杂系数。

例如,修理功率为0.6 kw的三相异步电动机的复杂系数定为1。

设备改造、修理复杂系数的代号为F,1F表示一个改造、修理复杂系数,50F则表示50个改造、修理复杂系数。

<<机床电气控制系统改造>>

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>