

<<通信终端设备原理及维修实训>>

图书基本信息

书名：<<通信终端设备原理及维修实训>>

13位ISBN编号：9787111344353

10位ISBN编号：7111344359

出版时间：2011-8

出版时间：机械工业出版社

作者：陈学平

页数：223

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>

## <<通信终端设备原理及维修实训>>

### 内容概要

这本由陈学平等编著的《通信终端设备原理与维修实训》的主要特点如下：

力求体现以素质教育为基础、以能力为本位的教学指导思想，切实为高等职业院校培养目标服务，有利于培养学生的职业道德、创新精神和实践能力。

根据高职学生的特点和培养目标，在内容编排上，我们把握了“必需”和“够用”这两个“度”，维修分析深入浅出，浅显易懂。

本书突出了实用性和专业性。

每章开头均有学习目标，各章中合理安排了实训内容，让学生在掌握理论知识的基础上，不断提高自己的动手能力和创造能力。

使学生进入专业岗位后，就能很快进入角色。

注重培养学生的综合素质，特别是能力的培养。

除了传授基础知识、实用技能和培养学生的职业道德外，还注意引导学生灵活运用所学知识来解决实际问题。

如培养学生对电话机电路、手机电路的识读能力、检测能力、故障分析及维修能力。

取材典型实用，内容编排得当，重点突出，实用性强。

本书所述机型基于各职业院校能力范围，利于教学。

# <<通信终端设备原理及维修实训>>

## 书籍目录

出版说明

前言

### 第1章 电话机原理及电路分析

- 1.1 电话机原理图识别
- 1.2 电话机基本电路
- 1.3 电话机输入电路
- 1.4 电话机整机工作通路
- 1.5 音频/脉冲兼容拨号电路检修基础
- 1.6 通话电路
- 1.7 振铃电路
- 1.8 实训
- 1.9 本章小结

### 第2章 电话机检修基础

- 2.1 电话机检修的基本方法
- 2.2 常用检测仪器
- 2.3 电话机专用元器件
- 2.4 实训
- 2.5 本章小结

### 第3章 电话机整机性能测试故障分析及维修

- 3.1 电话机整机性能指标测试方法
- 3.2 电话机整机检测技巧
- 3.3 音频/脉冲兼容拨号电路常见故障类型及检测方法
- 3.4 音频/脉冲兼容拨号电路故障分析
- 3.5 音频/脉冲拨号电路故障模拟及故障维修
- 3.6 送话电路故障
- 3.7 受话电路故障
- 3.8 振铃电路常见故障现象
- 3.9 HA868(III)P厂rSD型电话机振铃电路故障分析
- 3.10 振铃电路的故障模拟及故障检修
- 3.11 实训
- 3.12 本章小结

### 第4章 移动通信基础知识

- 4.1 GSM系统的历史背景及其
- 4.2 GSM手机的基本组成
- 4.3 GSM手机的基本工作原理
- 4.4 移动通信的发展
- 4.5 本章小结
- 4.6 习题

### 第5章 手机电路分析

- 5.1 手机电源电路
- 5.2 手机充电电路
- 5.3 手机接收电路
- 5.4 手机频率合成器电路分析
- 5.5 手机发射电路
- 5.6 手机显示电路分析

## <<通信终端设备原理及维修实训>>

5.7 手机卡电路分析

5.8 手机其他功能电路分析

5.9 实训

5.10 本章小结

第6章 手机表面贴片元器件的识别与检测

6.1 手机常用元器件的识别与检测

6.2 手机中的专用器件与组件

6.3 手机中的接口

6.4 实训

6.5 本章小结

6.6 习题

第7章 手机维修常用仪器仪表及工具的使用

7.1 常用仪器的使用

7.2 万用编程器(UP.128)

7.3 常用维修工具

7.4 贴片元器件的焊接

7.5 实训

7.6 本章小结

7.7 习题

第8章 手机维修

8.1 故障原因及故障分类

8.2 手机故障常规维修方法

8.3 手机维修技巧实例

8.4 本章小结

8.5 习题

参考文献

## <<通信终端设备原理及维修实训>>

### 章节摘录

焊接时，先用镊子把焊脚往上挑一挑，抬高焊脚台，然后再给卡座的几个焊脚加上一些助焊剂和焊锡，把主板上的焊盘也加足焊锡，这样有利于焊接，防止虚焊现象。

把热风枪温度调到6档，先给主板加热，待焊锡熔化时，放上卡座，继续吹焊，热风枪要晃动着吹脚位处，确保焊接良好。

对于像摩托罗拉V998类型的卡座，焊脚露在外面，拆焊都比较方便，可用电烙铁采用“连锡法”拆焊。

#### 2) 内联座。

V998的内联座脚位较多，间距小且两边都有焊脚，拆焊时可用热风枪吹。

首先取下排线压片，然后给内联座加助焊剂，把热风枪风力调到3。

5档，温度调到4.5档，对准内联座两边焊脚加热，风枪嘴要晃动着吹，加热时间要控制好，焊锡 - 熔化立即夹起内联座。

#### 3) 尾插。

塑料尾插用热风枪拆卸时可以从主板的背面去吹，首先在尾插正面焊脚处加焊油，然后固定机板，从背面吹，温度调4.5档，风力3.5档，吹尾插的焊脚位置，同时用镊子向下压尾插，吹到熔化时，要用镊子尖向下顶两个定脚一下，这样尾插就容易取下来。

另外，当用镊子向下用力压时；焊锡的温度要足够高，否则焊盘易掉点。

#### 4) 按键类。

，侧键内有塑料不耐热，一般用电烙铁拆焊，具体操作是：找一刀片插入侧键下面，在侧键焊脚处加焊锡并把焊脚连起来。

两边焊脚同时轮流加热，一边加热，一边用刀片轻轻撬，当焊锡熔化时，就可以取下侧键了。

.....

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>