第一图书网, tushu007.com

<<内燃机车钳工>>

图书基本信息

书名：<<内燃机车钳工>>

13位ISBN编号：9787113093068

10位ISBN编号：711309306X

出版时间：2008-12

出版时间：铁道部人才服务中心 中国铁道出版社 (2008-12出版)

作者：铁道部人才服务中心 编

页数：281

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

前言

根据《中华人民共和国劳动法》和国家职业技能鉴定的有关规定，结合铁路技术装备水平快速提升、运输生产能力快速扩充的实际，以客观反映现阶段铁路特有职业（工种）的水平和对从业人员的职业技能要求为目标，为铁路职业技能鉴定提供科学、合理、规范的依据，是健全和完善铁路技能人才评价体系的重要组成部分。

近年来，由于铁路运输生产技术发展较快，铁路有关技术规章进行相应修订，原《铁路职业技能鉴定指导丛书》的内容已经越来越不适应形势发展和当前工作的需要。

为适应和谐铁路建设的要求，进一步维护职业技能鉴定的严肃性和权威性，充分体现职业技能鉴定内容和要求的公正合理，规范职业技能鉴定行为，统一职业技能鉴定标准，保证职业技能鉴定质量，提高铁路技术工人整体素质，我们重新组织编写了《铁路职业技能鉴定参考丛书》。

本丛书根据《国家职业标准》、《铁路技术管理规程》和铁道部有关技术规章的要求，从铁路运输生产实际出发，对原《铁路职业技能鉴定指导丛书》的内容进行了全面修订和补充，并做到与《铁路职业技能培训规范》相匹配。

本丛书遵循以职业能力为导向，以胜任工作为重点的原则。

在内容上，既尊重和体现铁道部的现行规定，满足当前铁路技术工人考核鉴定和岗位达标的需要；又前瞻铁路新技术、新设备的发展趋势，增加“新知识、新技术、新工艺、新方法”的要求。

在形式上，既依据职业标准，分工种、分技术等级单独编写；又按照技术规章共用的原则统一编写。同时，也为实行计算机网络化考试奠定了基础。

本丛书是各单位组织鉴定前的培训、检测和申请鉴定的人员自学、自测的必备用书，对各类职业学校师生也有重要的参考价值。

本书由郑州铁路局主编，主要编写人员为：宋天义、李石磊、侯少华、闫新建、李爱国、师志伟、魏光福、杨杰、伏修良、王华清、刘雯、宋纪萍、张东升等同志。

韩明春、刘培文、吴启宇、郭洪静、魏益民、王绪滨等同志对本书的修改工作提出了宝贵意见，在此表示衷心的感谢！

由于铁路改革和发展的进程较快，本书存在遗漏和不到之处，恳请各使用单位和读者提出宝贵意见和建议，以便进一步修订完善。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《内燃机车钳工》根据铁道部人才服务中心的有关要求进行编写，内容以相应的《国家职业标准》、《铁路技术管理规程》和铁道部有关技术规章为依据。
全书分为七大部分，包括初级练习题、中级练习题、高级练习题、技师练习题、高级技师练习题、共性规章类练习题、职业道德类练习题，题后附有参考答案。
本书针对鉴定考核内容和形式编写，是各单位组织鉴定前的培训和申请鉴定人员自学的必备用书，对各类职业学校师生也有重要的参考价值。

<<内燃机车钳工>>

书籍目录

第一部分 初级工一、内燃机车钳工初级练习题（一）选择题（二）判断题二、内燃机车钳工初级练习题参考答案（一）选择题（二）判断题第二部分 中级工一、内燃机车钳工中级练习题（一）选择题（二）判断题二、内燃机车钳工中级练习题参考答案（一）选择题（二）判断题 第三部分 高级工一、内燃机车钳工高级练习题（一）填空题（二）选择题（三）判断题（四）简答题（五）计算题（六）论述题（七）绘图题二、内燃机车钳工高级练习题参考答案（一）填空题（二）选择题（三）判断题（四）简答题（五）计算题（六）论述题（七）绘图题第四部分 技　师一、内燃机车钳工技师练习题（一）填空题（二）选择题（三）判断题（四）简答题（五）计算题（六）论述题（七）绘图题二、内燃机车钳工技师练习题参考答案（一）填空题（二）选择题（三）判断题（四）简答题（五）计算题（六）论述题（七）绘图题第五部分 高级技师一、内燃机车钳工高级技师练习题（一）填空题（二）选择题（三）判断题（四）简答题（五）计算题（六）论述题（七）绘图题二、内燃机车钳工高级技师练习题参考答案（一）填空题（二）选择题（三）判断题（四）简答题（五）计算题（六）论述题（七）绘图题……

章节摘录

插图：16.答：东风4型内燃机车总体落成验收包括静态验收和启动验收两个部分。
静态验收是在机车没有启动的情况下，对机车进行全面验收检查。
其程序是从机车前车钩开始，按从前至后，从左至右，先上后下的顺序进行。
启动验收是在静态验收后进行的，主要内容包括：预热锅炉试验，柴油机启动试验，制动机性能试验，联合调节器调速性能试验，各机组运转状态和泄露检查、各管路系统泄露检查，以及电气动作试验等。
其程序是：预热锅炉一柴油机启动试验一制动机试验一联合调节器调速性能试验一各机组运转状态和泄露检查及各管路系统泄露检查一电气动作试验。
17.答：为了保证燃油在气缸内的雾化质量，这就要求燃油要有很高的压力，完成这一任务的核心是柱塞和柱塞套，这对精密偶件通过相互研配而成，不能互换。
柱塞顶部加工出一条用来控制供油终点的上螺旋槽和～条水平槽，因此在不同工况下，有不同的供油终点。
柱塞中部对称地切出两凸块作为滑键，插入齿圈内孔的键槽里，柱塞下部件径较细，并设有台肩支承下弹簧座。
柱面弹簧在上、下弹簧鞍上，以便给柱塞以一定的复原力。
柱塞偶件的工作过程燃油由低压油泵输送到喷油泵，进入泵体与柱塞套之间的油腔，柱塞套上有两个油孔，燃油通过油孔进入柱塞套内。
当柱塞向下运动到其顶面和螺旋槽打开套筒上、下油孔时，燃油进入套筒内部。
当柱塞凸轮使柱塞向上运动时，并使柱塞顶面与螺旋槽遮盖上、下油孔后，燃油被压缩并顶开出油阀，开始供油。
柱塞继续上升，燃油继续被压缩进行供油。
当柱塞上升到螺旋槽打开油孔时，柱塞顶部的高压燃油通过柱塞的径套筒上的油孔流出，燃油压力下降，出油阀落座，供油结束。
此后柱塞继续上升，因油槽与油孔相通，所以不再压缩燃油。
待柱面向下运动时，燃油再次充入柱塞套筒，重复下一个供油过程。
18.答：当司机控制器手柄置于“ 升 ”挡位时，步进电机驱动从动锥齿轮反时针旋转，通过螺纹的作用，使配速活塞螺杆下行，压迫塔形弹簧，使飞锤合拢，经转速调节系统的作用使柴油机转速上升；当手柄置于“ 保 ”挡位时，步进电机停止旋转，配速活塞螺杆停止下行，柴油机稳定在某一转速；当手柄置于“ 降 ”挡位时，步进电机旋转方向改变，配速活塞螺杆上行，塔形弹簧伸张，飞锤张开，柴油机转速下降；当手柄再置于“ 保 ”挡位时，柴油机转速停止下降。
转速调节系统和功率调节系统的作用和调节过程，与B型联合调节器相同。
19.答：运行中，遇柴油机转速失控，即主手柄在升位，柴油机转速不上升；主手柄在降位，柴油机转速不下降时，可按下列顺序进行处理。

编辑推荐

《内燃机车钳工》：铁路职业技能鉴定参考丛书

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