

<<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>

<<内燃机车钳工>>

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。

<<内燃机车钳工>>

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.....

<<内燃机车钳工>>

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—柴油机启动试验—制动机试验—联合调节器调速性能试验—各机组运转状态和泄露检查及各管路系统泄露检查—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。

<<内燃机车钳工>>

编辑推荐

《内燃机车钳工》：铁路职业技能鉴定参考丛书

<<内燃机车钳工>>

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>