

<<船体放样实训指导>>

图书基本信息

书名：<<船体放样实训指导>>

13位ISBN编号：9787811331394

10位ISBN编号：781133139X

出版时间：2008-1

出版时间：哈尔滨工程大学出版社

作者：何志标，陈彬 著

页数：168

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>

<<船体放样实训指导>>

前言

船体建造包括船体放样与号料、船体钢料加工、船体结构预装焊和船台装焊等工艺阶段，其中船体放样是船体建造的第一道工序，在整个船体建造工艺过程中起着非常关键的作用，后续工序所需要的许多技术数据要都取自于船体放样。

高等职业教育以培养高素质高技能人才为目标，技能实训在专业教学过程中有着举足轻重的地位。船舶工程专业设置船体放样实训这一教学环节，在放样实训室里，按照实际生产的要求，使学生获得船体理论型线三向光顺、肋骨型线放样、纵向结构线放样、板缝线排列、船体构件展开以及样板样箱草图等放样资料的制作等方面的强化训练，不仅能培养学生直接从事船体放样工作的操作技能，而且还能为学生进一步掌握船体构件加工、船体装配等方面的技能打下良好的基础，对学生全面理解船体建造工艺的关键技术大有裨益。

本书按照高等职业技术学院船舶工程专业教学计划和船体放样实训教学大纲的要求进行编写，全书共分六章：第一章船体放样基础训练，主要介绍船体手工放样的常用工具及其使用方法，以及常见的几何作图和几何体展开法，使学生获得基本功的训练，为后面开展实船船体的放样打下基础；第二章船体理论型线放样；第三章肋骨型线放样；第四章船体结构线和板缝线放样；第五章船体构件展开；第六章船体放样资料的制作。

按照船体放样的工艺流程，系统地介绍了船体放样整个工艺过程中各种关键技能的训练方法。

<<船体放样实训指导>>

内容概要

《船体放样实训指导》介绍了船体常用放样工具的使用、几何作图和几何体展开的方法，并按照船体放样的工艺流程，系统介绍船体理论型线放样、肋骨型线放样、结构线放样、船体纵向构件和外板展开、草图绘制、样板样箱的制作等操作方法。

《船体放样实训指导》根据高职船舶工程技术专业《船体放样实训教学大纲》编写，按照船体放样中级工应达到的技能水平组织内容。

《船体放样实训指导》适用于高职、中职和技工学校的船体放样实训教学，也可以作为在职船体放样工的培训教材。

<<船体放样实训指导>>

书籍目录

第一章 船体放样基础训练第一节 船体放样常用工具设备第二节 常用放样工具基本操作方法第三节 几何作图第四节 几何体展开第二章 船体理论型线放样第一节 作格子线第二节 作外形轮廓线第三节 作横剖线、水线、纵剖线第四节 型线的修改和检验第三章 肋骨型线放样第一节 肋骨型线放样的步骤第二节 艏轴出口处肋骨型线放样第四章 船体结构线和板缝线放样第一节 船体内部结构线放样第二节 外板接缝线放样第五章 船体构件展开第一节 概述第二节 船体纵向构件的展开第三节 简单曲度板的展开第四节 测地线法展开船体外板第五节 十字线法和中法线法展开船体外板第六节 折角龙骨底板的展开第七节 舷墙板的展开第八节 舱艏柱的放样与展开第六章 船体放样资料的制作第一节 样板第二节 样箱第三节 草图附录一 肋骨级数表附录二 船体放样工艺规程参考文献

<<船体放样实训指导>>

章节摘录

六、量值传递 钢盘尺：用钢盘尺检测数值时，也需两人或两人以上配合操作，其中一人将刻度上零值对准基准线或基准点，另一人记录或标出所需示值读数，在测量时，应使钢尺平直拉紧，不能松弛歪斜，以保证所测数据的精确性。

量角器：使用方法与在图纸上使用量角器的方法相同。

七、手工刨削 在使用木刨手工刨削木板时，双手应分别抓住木刨两边的木柄，人的站立位置应与刨子处于同一直线上，且刨削时用力适度，推刨均匀。

要注意在刨削前应对木板作仔细检查，清除钉子之类的嵌埋硬物，否则会严重损坏刨子的刀刃。

八、手工截锯 手工使用的锯子很多，通常有条锯、板锯和钢丝锯等几种类型。

在截锯木板时，人的站向位置应与木板的锯截面成近似 90° ；一手紧按木板，另一手握锯子作上下往返垂直提拉，幅度随势，用力适当，反之容易使锯条断裂。

九、机械刨削 放样台上所使用的木工刨削机床，通常有平刨和压刨两种。

操作这两种机床时，首先要使齿轮箱空转30秒钟，以检查其运转是否正常。

在操作过程中，人与机器要保持适当距离，双手推移木板时，用力随势，严禁双手靠近高速运转的刀口。

工作完毕后，要随手关闭电源，同时要对机器经常保养，以延长机器的使用寿命。

十、机械截锯 放样台上使用的木工截锯机床，通常有带锯和圆盘锯两种。

操作这两种机床时要注意，在开机前要先在齿条上擦一些机油，使之润滑正常后方可开机工作。

在截锯木板时，板材要与锯条垂直，人与机床保持一定距离。

在作木板推移的动作过程中，用力要随势，严禁双手靠近锯条，以防意外事故发生。

此外，还需要经常对转盘和锯条进行认真检查，看是否有裂痕或变形，如果有要及时校正或调换。不要使机器作超负荷运转，否则会影响机床的使用期限。

<<船体放样实训指导>>

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>