

<<制动钳工>>

图书基本信息

书名：<<制动钳工>>

13位ISBN编号：9787113094775

10位ISBN编号：7113094775

出版时间：2009-2

出版时间：中国铁道出版社

作者：铁道部人才服务中心组织 编

页数：279

字数：450000

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>

<<制动钳工>>

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。

本书由上海铁路局主编，主要编写人员为：高彪、马荣军、袁朝、王进等同志。

欧阳明海、韦满源、于志光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。

<<制动钳工>>

内容概要

本书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，包括初级工练习题、中级工练习题、高级工练习题、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。

<<制动钳工>>

书籍目录

第一部分 初级工 一、制动钳工初级练习题 (一) 选择题 (二) 判断题 二、制动钳工初级练习题
 参考答案 (一) 选择题 (二) 判断题 第二部分 中级工 一、制动钳工中级练习题 (一) 选择题
 (二) 判断题 二、制动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、制动钳工高级练习题 (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、制动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
 、制动钳工技师练习题 (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、制动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
 、制动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、制动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 第六部分 共性
 规章类 (适用本工种的所有等级) 一、共性规章类练习题 第七部分 职业道德类 (适用本
 工种的所有等级)

<<制动钳工>>

章节摘录

30. 击卸法拆卸是钳工拆卸零件的最常用方法之一。

- () 31. 拆卸时, 对一些零部件作好记号, 便于修复保证装配质量。
- () 32. 装配工艺规程是装配工作的指导性文件, 是工人装配的依据。
- () 33. 分组装配法是各种工件装配的基本方法, 因此受到广泛采用。
- () 34. 修配法可使制造精度较低的情况下, 获得较高的装配精度。
- () 35. 修配法的最大特点就是便于以后零件的修理和更换。
- () 36. 制动时, 如机车车辆发生滑行现象, 将会延长制动距离。
- () 37. 黏着力是指轮对在轨道上滚动时, 钢轨给予轮对的水平反作用力。
- () 38. 由机车车辆制动装置产生的, 通过轮轨黏着转化而成的阻碍列车运行的外力, 称为制动力。
- () 39. 制动方式是指制动时列车动能的转移方式或制动力的获取方式。
- () 40. 磁轨制动是使电磁铁以一定的吸力吸附在钢轨上, 与钢轨摩擦而产生制动力。
- () 41. 黏着制动时, 可能实现的最大制动力, 不会超过黏着力。
- () 42. 制动作用沿列车长度方向的不同时性和不均匀性, 是引起列车纵向冲动的主要原因。
- () 43. 电空制动与空气制动的根本区别在于, 前者是以电信号传递制动指令, 后者是以气压信号传递制动指令。
- () 44. 由三通阀或分配阀在制动时引起的列车管压力下降的现象叫减压。
- () 45. 施行制动时, 使制动力分次增加直至最大, 称为阶段制动。
- () 46. 施行制动后缓解时, 使制动力分次减小直至消除称为阶段缓解。
- () 47. 压力表所指示的压力值比绝对压力值高1个大气压。
- () 48. 在运算气体压力与容积的关系时, 应将表压力值换算成绝对压力值。
- () 49. 不论在什么场合下弹簧的作用就是起缓冲和减振作用。
- () 50. 制动时, 列车管内的空气波速一般为320~330 m/s左右。
- () 51. 性能较好的制动机, 紧急制动时的制动波速可达280 m/s以上。
- () 52. 从列车闸瓦压在车轮产生制动作用时起, 到列车完全停下来时止, 列车走过的距离叫做制动距离。
- () 53. 无论在什么运行速度下, 均要求制动距离不超过800 m。
- () 54. JZ-7型分配阀紧急部的作用是在紧急制动时, 为制动缸提供又一条充气的通路。
- () 55. JZ-7型分配阀紧急放风阀第一、第二缩口风堵装错位置, 则常用制动时会起紧急制动作用。
- () 56. 分配阀各气室充满风后, 副阀部的副阀膜板活塞处于右端位置, 呈缓解充气位。
- () 57. 在紧急制动时, 分配阀附设的4个风缸仍呈现二充、一排和一个不充不排的状态。
- ()

<<制动钳工>>

编辑推荐

《制动钳工》由中国铁道出版社出版。

<<制动钳工>>

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>