

《轮机实操与评估》

图书基本信息

书名：《轮机实操与评估》

13位ISBN编号：9787562934424

10位ISBN编号：7562934428

出版时间：2011-3

出版社：武汉理工大学出版社

页数：124

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《轮机实操与评估》

内容概要

《轮机实操与评估:金工工艺》根据中华人民共和国海事局2009年10月修定颁布的《海船船员适任评估大纲》中《金工工艺》项目对船员规定实操、实作技能要求而编写。内容覆盖了海船船员适任评估大纲中对甲、乙、丙类船舶二/三管轮不同层次《金工工艺》的评估要求,分别对车工、钳工、电焊、气焊四个专题内容的实际操作方法和技能(重点是对实践过程)进行了介绍。

《轮机实操与评估:金工工艺》针对性强,具有广泛、全面的特点,适合于航海类专业的学生和船员参加适任证书培训学习参考。

《轮机实操与评估》

书籍目录

1 车工工艺1.1 车工操作安全及注意事项1.1.1 开车前1.1.2 安装工件1.1.3 装夹刀具1.1.4 开车时1.1.5 下班前1.2 车削加工1.2.1 车削加工的特点1.2.2 车削加工的应用1.3 卧式车床1.3.1 卧式车床的编号1.3.2 卧式车床的组成1.3.3 卧式车床的传动系统1.4 车刀及其安装1.4.1 车刀材料1.4.2 车刀的组成1.4.3 车刀的角度及其作用1.4.4 常用车刀的种类和用途1.4.5 车刀的刃磨1.4.6 车刀的安装1.5 工件安装及车床附件1.5.1 用三爪卡盘安装工件1.5.2 用四爪卡盘安装工件1.5.3 工件在两顶尖之间装夹1.5.4 用花盘和角铁安装工件1.5.5 工件在心轴上的安装1.5.6 中心架和跟刀架的应用1.6 车床操作1.6.1 基本操作练习1.6.2 切削用量的选择1.6.3 手柄及刻度盘的使用1.6.4 车削步骤1.6.5 粗车与精车1.7 基本车削工艺1.7.1 车削外圆1.7.2 车削端面1.7.3 车削台阶1.7.4 钻孔和镗孔1.7.5 切槽与切断1.7.6 车削圆锥面1.7.7 车削螺纹1.8 评估操作零件工艺分析举例2 钳工工艺2.1 钳工操作安全及注意事项2.1.1 安全操作一般常识2.1.2 钳工常用工具及使用安全要求2.1.3 使用钻床的安全要求2.1.4 文明生产2.2 钳工加工2.2.1 钳工的加工特点2.2.2 钳工的应用范围2.2.3 钳工常用的设备2.2.4 钳工的基本操作2.3 钳工基本操作2.3.1 划线2.3.2 錾削2.3.3 锯削2.3.4 锉削2.3.5 钻孔、扩孔、铰孔2.3.6 攻螺纹和套螺纹2.3.7 装拆2.4 评估实操零件工艺分析举例3 电焊工艺3.1 手工电弧焊安全操作技术及注意事项3.2 电焊3.2.1 焊接方法的分类3.2.2 焊接的特点3.2.3 熔化焊的焊接接头3.3 手工电弧焊设备和工具3.3.1 手工电弧焊的焊接过程3.3.2 手工电弧焊设备3.3.3 手工电弧焊工具.....4 气焊与气割工艺附录参考文献

章节摘录

a.套螺纹前圆杆端面应倒角 $15 \sim 20^\circ$ ，倒角后的小圆直径应比螺纹直径小，以便板牙对准工件中心，同时也容易切入。 b.工件要夹正、夹紧，不要伸出虎钳口过长，必要时应使用V形铁或用紫铜板垫钳口，以防工件松动、偏斜、夹出痕迹。 c.板牙在板牙架内应放正，顶丝要顶紧。 d.套螺纹时，先用手掌按住板牙中心，缓慢转动或用两手按住板牙柄靠板牙处，施加一定压力，待套入几个螺纹检查未发现问题时，应解除轴向压力，依靠螺纹自然旋进，以免损坏螺纹和板牙。 e.套螺纹时，还应注意检查和校正，务必使板牙与圆杆相互垂直，否则螺纹牙齿一面深一面浅，俗称偏牙。 f.扳转手柄时，两手用力应均匀，每旋 $1/4$ 圈，应退半圈，以便断屑、排屑。 g.依材料性质选择适当的冷却、润滑液，以提高板牙的切削性能，使螺纹光洁。

《轮机实操与评估》

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:www.tushu000.com