

<<汽车饰件制造工（中、高级）>>

图书基本信息

书名：<<汽车饰件制造工（中、高级）>>

13位ISBN编号：9787504579577

10位ISBN编号：7504579572

出版时间：2009-8

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：机械工业职业技能鉴定指导中心，人力资源和社会保障部教材办公室 组织编写

页数：154

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>

<<汽车饰件制造工（中、高级）>>

前言

为了大力促进《中华人民共和国就业促进法》中规定的“国家依法发展职业教育，鼓励开展职业培训，促进劳动者提高职业技能，增强就业能力和创业能力”的实施，充分满足机械行业、企业开展职业培训与鉴定工作的需要，机械工业职业技能鉴定指导中心联合职业培训教材工作委员会办公室，根据机械行业、企业实际组织编写了这套机械行业特有职业国家职业技能培训鉴定教材，共涉及数控机床装调维修工、汽车生产线操作调整工、轴承装配工、电切削工等31个机械行业特有职业（工种）。

该套教材是在完成机械行业特有职业国家标准制定工作基础上进行的。教材编审人员主要包括国家职业标准编写和审定专家，机械行业各级鉴定培训机构、职业院校职业培训教学专家和鉴定考核命题及管理专家，以及全国机械行业各大型企业生产一线工程技术主管、技师和高级技师等，从而有效保证了教材内容对国家职业标准要求的正确诠释，以及对机械行业特有职业培训与鉴定的适用性。

该套教材主要具有以下特点：在编写原则上，突出以职业能力为核心。教材编写贯穿“以职业标准为依据、以企业需求为导向、以职业能力为核心”的理念，在国家职业标准要求基础上，结合企业实际对国家职业标准进行了提升，突出新知识、新技术、新工艺、新方法，注重培训对象职业能力培养。

在使用功能上，注重服务于培训和鉴定。根据职业发展的实际情况和培训需求，教材充分体现职业培训规律，反映职业技能鉴定考核基本要求，满足培训对象参加各级各类鉴定考核的需要。

在编写模式上，采用分级别模块化方式编写。教材内容按照国家职业标准职业等级划分，各等级之间知识与技能合理衔接、依次递进，为机械行业、企业职业培训搭建了科学的阶梯形培训架构。教材内容按照国家职业标准职业功能模块展开，突出实用性，贴近生产实际，贴近培训对象需要，贴近鉴定考核需求。

汽车饰件制造工国家职业技能培训鉴定教材共包括《汽车饰件制造工（基础知识）》《汽车饰件制造工（初级）》和《汽车饰件制造工（中级 高级）》3本。

<<汽车饰件制造工（中、高级）>>

内容概要

本教材由机械工业职业技能鉴定指导中心、人力资源和社会保障部教材办公室共同组织编写，是机械行业特有职业国家职业技能培训鉴定推荐辅导用书。

本教材依据《国家职业标准·汽车饰件制造工》编写，按照国家职业标准的职业功能模块划分结构；内容对应于国家职业标准“3.工作要求”，同时结合企业实际对国家职业标准要求进行了提升。教材重点介绍了汽车饰件制造工识读零件图、选用饰件材料、加工生产、质量检验等理论知识和操作技能。

本教材可供汽车饰件制造工从业人员职业技能培训与鉴定考核使用，也可供大中专院校相关专业师生及企业汽车饰件制造人员参考，以及有关从业人员参加就业培训、在职培训、岗位培训时使用。

<<汽车饰件制造工（中、高级）>>

书籍目录

第一部分 中级汽车饰件制造工 第一章 工艺准备 第一节 识图与识读工艺文件 第二节 常用工具、夹具的使用和故障排除 第三节 材料选用 第二章 饰件加工 第一节 设备与工装 第二节 饰件生产 第三章 质量控制 第一节 质量检验 第二节 质量问题分析处理 第二部分 高级汽车饰件制造工 第四章 工艺准备 第一节 工艺技术文件准备 第二节 简单夹辅具的设计 第五章 饰件加工 第一节 设备与工装 第二节 饰件生产 第六章 质量控制 第一节 质量检验 第二节 质量问题处理参考文献

章节摘录

1) 注塑机整机性能的调试 接通操纵柜上的主开关, 首先将操作方式选择开关置为点动或手动。

按起动键并立刻停车, 检查液压泵旋转方向是否正确。

若发现方向不对, 应立即停车断电, 调换两相接电动机的电源线, 然后再点动运转, 观察液压泵旋转方向是否正确。

机器起动应在液压系统无压的情况下进行, 起动之后再调节各泵溢流阀的压力到安全压力。

在使用过程中对调整好的各压力控制阀不要轻易变动。

在开泵之前一定要确保油箱中已灌装液压油, 否则易损坏液压泵。

检查注油器的液面及润滑部位, 要供给足量的润滑油。

特别是液压机械式注塑机的曲轴铰接部位, 缺润滑油可能导致卡死。

液压泵开始工作后, 应打开油冷却器冷却水阀门, 对回油进行冷却, 以防止油温过高。

待液压泵短时间空车运转后, 关闭安全门, 先采用手动闭模, 并打开压力表, 观察压力是否上升。

空车时, 手动操作机器空运转几次。

检查安全门的作用是否正常, 指示灯是否及时亮熄。

各控制阀、电磁阀动作是否正确, 调速阀、节流阀的动作是否灵敏。

将转换开关转至调整位置, 检查各装置的动作、反应是否灵敏。

调节时间继电器和限位开关, 并检查其动作是否灵敏、正常。

进行半自动操作试车, 空车运转几次。

进行自动操作试车, 检查运转是否正常。

检查注塑制件计数装置及总停装置(按钮)是否正常、可靠。

2) 注射装置的调试 注射结晶性塑料时, 喷嘴不宜长时间与低温模具接触。

因此, 注射装置一般应能在每一成型循环周期中往复移动一次(也称为注射座整体移动)。

对于非结晶性塑料, 在注塑机刚开始工作时, 因模温较低, 往往也要求注射装置注射后后移。

注射装置整体移动与否, 导致有三种加料方式: 固定加料。

指机器在各个工作循环中, 喷嘴始终同模具接触, 也就是注射座固定不动地预塑物料。

这种方式比较适合于加工温度范围较大的通用塑料, 如聚苯乙烯(PS)等。

其特点是可缩短循环周期, 从而提高生产率。

前加料。

指在螺杆预塑物料之后注射座整体退回。

这种方式主要用于使用开式直通喷嘴或需要较高背压进行塑化的场合, 以减少喷嘴的“流涎”现象, 常用于注射聚酰胺(PA)、聚碳酸酯(PC)等塑料。

.....

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>