

<<车辆钳工>>

图书基本信息

书名：<<车辆钳工>>

13位ISBN编号：9787113122348

10位ISBN编号：7113122345

出版时间：2011-1

出版时间：中国铁道

作者：铁路职工岗位培训教材编审委员会 编

页数：596

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>

## <<车辆钳工>>

### 内容概要

《车辆钳工》分为基本知识、客车车辆和货车车辆三部分。

基本知识部分包括钳工知识、车辆材料与金属热处理、机械制图及计算机制图基础、机械基础、现代车辆新型管理基础、车辆振动、安全规程等内容。

客车车辆和货车车辆，各分五章，分别介绍了车辆基本知识和职业技能。

职业技能分为初级工、中级工、高级工、技师、高级技师。

书中列有复习思考题。

《车辆钳工》针对铁路职工岗位培训、职业技能鉴定进行编写，是各单位组织职工进行岗位培训、技能鉴定的必备用书，对各类职业学校师生也有重要的参考价值。

## &lt;&lt;车辆钳工&gt;&gt;

## 书籍目录

基本知识第一章 钳工知识第一节 划线第二节 金属切削第三节 金属锯削第四节 金属锉削第五节 孔加工（钻孔、扩孔和铰孔）第六节 攻丝和套扣第七节 矫正与弯曲复习思考题第二章 车辆材料与金属热处理第一节 金属材料第二节 非金属材料第三节 粉末冶金（中级）第四节 金属热处理复习思考题第三章 机械制图及计算机制图基础第一节 机械制图第二节 AutoCAD作图基础知识复习思考题第四章 机械基础第一节 机械连接第二节 机械传动第三节 机械摩擦与磨损第四节 弹簧第五节 强度计算第六节 公差与配合第七节 气压系统第八节 液压传动复习思考题第五章 现代车辆新型管理基础第一节 HMIS / KMIS概述第二节 HMIS基础知识第三节 KMIS基础知识复习思考题第六章 车辆振动第一节 车辆振动的类型与产生原因第二节 车辆动力性能评定指标第三节 车辆行车安全及其评定指标复习思考题第七章 安全规程第一节 生产现场安全知识第二节 钳工操作安全知识第三节 安全用电常识第四节 车辆零部件拆、装、修的安全操作规程复习思考题第八章 职业技能基础一、按图样尺寸及技术要求制作折页二、以轴键槽为基准配制轴键及轴套键槽三、配锉正六角形公母套样板（中级）四、按图样钻孔、攻丝套扣，符合技术要求（中级）五、配锉精密燕尾槽样板六、用砂轮机火花鉴别钢材和对錾子淬火（高级）

客车车辆第一章 铁路客车常识第一节 客车的类型和标记第二节 客车的组成和方位第三节 客车主要技术参数第四节 机车车辆限界及车辆在曲线上的偏移量第五节 客车运用知识第六节 客车检修知识第七节 案例分析复习思考题第二章 客车构造和生产工艺第一节 客车轮对第二节 滚动轴承轴箱装置（中级工）第三节 弹簧与减振装置第四节 客车转向架第五节 客车车钩缓冲装置第六节 客车车体及车内设备第七节 客车落成交验（高级）复习思考题第三章 车辆制动第一节 车辆制动概论第二节 客车空气制动机第三节 人力制动机第四节 基础制动装置第五节 简单的制动计算（高级）第六节 制动机性能试验复习思考题第四章 新型（准高速）客车技术第一节 KAX-1客车行车安全检测诊断系统第二节 客车电控气动塞拉门及自动内端门第三节 客车集便器装置第四节 机电一体化技术的应用（高级技师）复习思考题第五章 职业技能第一节 初级工一、车钩钩头的分解、组装及相关配件的检查二、段修分解组装G1型缓冲器三、更换球芯折角塞门及制动软管总成四、检修并组装209T型转向架上的闸瓦托五、分解、组装RD3型42726T / 152726T型滚动轴承装置六、分解、组装25型客车密封式制动缸七、手工操作完成制动杠杆衬套的更换八、检测并调修制动梁（更换）九、测量上、下心盘各部磨耗并按段修规程确定换修十、更换25型客车转向架弹簧导柱第二节 中级工一、车钩缓冲装置的组成和安装二、ST1-600型闸调器装车及其调试三、按段修要求为YZz5K（使用CW-2型转向架）选配轮对四、车钩高度及旁承间隙调整五、检测RD3型轮对各部主要尺寸第三节 高级工一、一辆车检查作业过程——25B型客车（209T型转向架）二、客车制动单车试验并排除故障（104阀）三、TFX1型电子防滑器试验及故障代码判断（高级）四、车钩三态作用不良的处理五、编制检修工艺流程和检修工艺卡片第四节 技师一、25K型客车（CW-2型转向架）检查作业过程二、快速客车电空制动机单车试验三、25型客车段修落成检查、调整和测量四、车辆事故调查及处理五、25K型客车转向架空气弹簧、高度阀、差压阀等的试验第五节 高级技师一、25型客车一辆车落成检查作业标准二、轴箱定位转臂与构架组装（A3级修程、206KP转向架）三、编制客车自动塞拉门检修工艺四、设计软座车室内装饰五、设计软卧车包房室内装饰六、编制真空集便器检修工艺七、技术论文的撰写

货车车辆第一章 货车概述第一节 货车的类别第二节 货车标记（初级）第三节 货车主要技术参数第四节 货车运用常识第五节 货车检修知识复习思考题第二章 货车构造和生产工艺第一节 货车轮对第二节 滚动轴承装置第三节 货车转向架第四节 弹簧与减振装置第五节 车钩缓冲装置第六节 货车车体第七节 车辆检修工艺复习思考题第三章 货车制动第一节 制动概论第二节 空气制动机第三节 人力制动机第四节 基础制动装置第五节 铁路货车脱轨自动制动装置（高级）第六节 制动缸检修（中级）第七节 单车试验器（中级）第八节 简单的制动计算复习思考题第四章 新型（重载）货车及新型（重载）货车技术第一节 C70（G70H）型通用敞车及C80型敞车（高级）第二节 P70（P70H）型通用棚车（高级）第三节 Nx70（NX70H）型通用平车（高级）第四节 GN70（GN70H）型黏油罐车（高级）第五节 GQ70（GQ70H）型轻油罐车（高级）第六节 KZ70（KZ70H）型石碴漏斗车（高级）第七节 KM70（KM70H）型煤炭漏斗车（高级）复习思考题第五章 职业技能第一节 初级工一、货车车轴标记的刻打二、轮对型号的选配（轮对的选配）三、车统-51C的填写四、LLJ-4A型第四种检查器的使用五、货车标记涂打六、测量车钩高度七、更换制动

## &lt;&lt;车辆钳工&gt;&gt;

杠杆衬套八、更换制动软管九、更换折角塞门十、分解车钩第二节 中级工一、滚动轴承的检修（滚动轴承外观检查）二、斜楔故障的处理三、车体零件故障的检修四、车号自动识别标签的检修五、测量钩提杆横动量六、使用轮径尺测量车轮直径七、制动机单车试验八、车钩高度的调整九、计算心盘垫板厚度第三节 高级工一、轮对故障处理二、货车段修落成检查三、货车转向架落成检查四、密接式、16型、17型车钩钩高调整方法五、组装脱轨自动制动装置六、闸调器工作长度调整七、车体倾斜、外胀及各梁弯曲限度测量第四节 技师一、转向架主要配件故障分析处理二、滚动轴承的常见故障分析处理三、制动故障分析处理四、厂修车落成检查五、货车侧架、摇枕、制动梁、车钩等报废鉴定六、绘制车钩装配系统图第五节 高级技师一、编制下心盘检修的工艺规程二、用砂轮机火花鉴别钢材三、车辆事故调查并填写记录四、编制车钩检修工艺流程和检修工艺卡五、编制转K2、转K6型转向架检修的工艺规程及工艺卡六、编制全车落成工艺规程工艺卡

## &lt;&lt;车辆钳工&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：（6）起铰：手铰起铰时，可用右手通过铰孔轴线施加压力，左手转动铰刀。

（7）铰削：两手用力要均匀、平稳地旋转，不得有侧向压力，同时适当加压，使铰刀均匀地进给。

6.铰孔注意事项（1）工件要夹正、夹紧。

对薄壁工件要防止夹变形，以免铰后产生椭圆度。

（2）手铰时，铰刀要正，两手用力要平衡，压力不可过大，旋转速度要均匀，一般 $20 \sim 30r / \min$ ；铰削终止时压力要小。

（3）手铰时，每次要变换铰刀停歇的位置，以避免铰刀在同一处停歇而造成振痕。

（4）铰削钢料时，要经常清除切屑碎末，并用油石修光刀刃，以免孔壁被拉毛。

（5）不管是机铰还是手铰，退刀时均不能反转，要始终正向旋转退刀，否则铰刀与孔壁之间容易挤住切屑，从而拉伤孔壁并使刀刃磨损。

（6）机铰时，要在铰刀退出后再停车，否则孔壁有刀痕并被拉毛。

（7）机铰时，铰孔与铰孔前的钻孔或扩孔，一般应在同一工位上进行，以保证铰刀轴心线与孔中心线一致。

如不能同工位，则铰刀要装在浮动夹头内，使铰刀能自动调心。

（8）铰通孔时，铰刀的校准部分不能全部出头，否则孔的下端会刮坏，退出也困难。

（9）铰圆锥孔时，应按小头直径钻孔，然后再铰。

如需铰削较深的圆锥孔或锥度较大的圆锥孔，则可先钻出阶梯孔，然后再用粗、中、细一组的铰刀依次铰削。

（10）铰刀用完后，应擦拭干净并涂上机油。

放置要妥当，以免碰坏刀刃。

## <<车辆钳工>>

### 编辑推荐

《车辆钳工》是铁路职工岗位培训教材之一。

<<车辆钳工>>

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>