

车辆钳工



[车辆钳工_下载链接1](#)

著者:铁路职工岗位培训教材编审委员会 编

出版者:中国铁道

出版时间:2011-1

装帧:

isbn:9787113122348

《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。

作者介绍:

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鑌子淬火（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 N_x70（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、车统一51C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
· · · · · · [\(收起\)](#)

[车辆钳工_下载链接1](#)

标签

562

1000

评论

[车辆钳工_下载链接1](#)

书评

[车辆钳工_下载链接1](#)