第一图书网, tushu007.com

<<轮轴装修工>>

图书基本信息

书名：<<轮轴装修工>>

13位ISBN编号：9787113115975

10位ISBN编号：7113115977

出版时间：2010-9

出版时间：中国铁道出版社

作者：铁路职工岗位培训教材编审委员会 编

页数：270

字数：440000

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

第一图书网, tushu007.com

前言

党的十六大以来，铁路事业蓬勃发展，大规模铁路建设全面展开，技术装备现代化实现重大跨越，尤其在高原铁路、机车车辆装备、客运专线、既有线提速和重载运输技术方面达到了世界先进水平。
铁路职工队伍素质得到了相应提高，但距离铁路现代化发展的要求还有一定差距，铁路人才队伍建设和职工教育培训工作任重道远。
教材是劳动者终身教育和职业生涯发展的重要学习工具，教材建设是职业教育培训工作的重要组成部分，是提高教育培训质量的关键。
加快铁路职工岗位培训教材建设，已成为加强和改进铁路职工教育培训工作的当务之急。
为适应铁路现代化发展对技能人才队伍建设的需要，加快铁路职工岗位培训教材建设，铁道部决定按照铁道行业特有职业（工种）国家职业标准，结合铁路现代化发展的实际，组织开发铁路职工岗位培训教材。
本套教材由铁道部劳动和卫生司、运输局共同牵头组织，相关铁路局分工负责，集中各业务部门的专家和优秀工程技术人员编写及审定，多方合作，共同完成，涵盖了铁路运输（车务、客运、货运、装卸）、机务、车辆、工务、电务部门的77个铁路特有职业。
教材坚持继承与创新相结合，充分体现了近几年来铁路新技术、新设备的大量运用及其发展趋势，特别是动车组系列教材填补了教材建设的空白，为动车组司机和机械师等铁路新职业员工提供了岗位培训教材。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书分为基本知识和职业技能两部分。
基本知识包括机械基础、钳工与机械加工基础、金属材料与热处理、铁道车辆概述、轮轴组装与检修、轮轴信息化管理、备用轮轴管理、数控知识与计算机应用。
职业技能含按初级工、中级工、高级工、技师、高级技师分类应掌握的职业技能以及安全注意事项和典型案例分析。
基本知识每章后附有复习思考题，全书后附复习思考题参考答案。
　本书针对铁路职工岗位培训、职业技能鉴定编写，是各单位组织职工各级各类岗位培训、技能鉴定必备用书，对各类职业学校相关师生也有重要的参考价值。

第一图书网, tushu007.com

书籍目录

基本知识 第一章 机械基础　第一节 机械连接　第二节 机械传动　第三节 液压与气压传动　第四节 机械摩擦与磨损　第五节 机械制图　第六节 公差与配合 第二章 钳工与机械加工基础　第一节 钳工基础 第二节 机械加工基础　第三节 金属切削 第三章 金属材料与热处理　第一节 金属材料　第二节 热处理 第三节 轮轴材料热处理与失效分析 第四章 铁道车辆概述　第一节 车辆的类型、标记、组成和方位 第二节 车辆的主要技术参数　第三节 机车车辆限界　第四节 车辆检修与运用知识 第五章 轮轴组装及检修　第一节 轮轴及零部件名称、型式　第二节 轮轴标记　第三节 轮对组装　第四节 轮对检修　第五节 轴承检修　第六节 轴承及轴箱装置检修和组装 第六章 轮轴信息化管理　第一节 综合要求　第二节 轮轴信息采集基本工位配置　第三节 轮轴信息管理输人、输出数据规范 第七章 备用轮轴管理　第一节 管理机构及职责　第二节 备用轮轴、轮对、车轴、车轮的管理　第三节 备用轴承管理 第八章 数控知识与计算机应用　第一节 数控知识　第二节 计算机控制在轮轴检修中的应用职业技能 第九章 初级工 第十章 中级工 第十一章 高级工 第十二章 技师 第十三章 高级技师 第十四章 通用部分　一、安全注意事项　二、典型案例分析 附：复习思考题参考答案　第一章　第二章　第三章　第四章　第五章　第六章　第七章　第八章

章节摘录

插图：一、螺纹连接（中级）螺纹连接是在日常生产、设备安装中常见的一种连接方式。
螺纹有多种规格和形式，按牙形可分为三角形、矩形、梯形、锯齿形和圆形等；按螺纹的旋向可分左旋螺纹和右旋螺纹；按用途可分为连接螺纹和传动螺纹。
在常用的连接螺纹中，一般用三角形螺纹。
（一）螺纹连接的类型和特点1.螺栓连接螺栓连接主要用于被连接件不太厚并能在连接处进行装配的场合。
其特点是被连接件上不需加工螺纹孔。
2.双头螺栓连接双头螺栓连接，常用于被连接件之一较厚并需经常拆卸或因结构限制不宜采用螺栓连接的场合。
其特点是双头螺栓螺纹较短的一端旋人被连接件的螺纹孔中，拆卸时只需旋下螺母。
3.螺钉连接螺钉连接不用螺母，适合于一个被连接件较厚而且不经常拆卸的场合。
4.紧定螺钉连接紧定螺钉连接是用紧定螺钉旋入被连接件之一的螺纹孔中，其末端顶住另一个被连接件的表面或进人该零件相应的凹坑中，使两零件位置固定，可传递不大的力或扭矩。
（二）螺纹连接的防松连接用的三角形螺纹，一般都具有自锁性，在静载荷或工作温度变化不大的情况下不会松脱。
但在冲击、振动或变载荷下或当温度变化很大时，螺纹连接就有可能松动。
1.双螺母防松两螺母相对拧紧后使螺母之间的螺杆受到拉伸而使螺母受压，增大螺纹之间的摩擦力，从而起到防松作用。
这种防松方法外廓尺寸较大。
2.单螺母防松目前铁道车辆货车上常用的防松螺母有BY型和FS型等。
（1）BY型防松螺母BY型防松螺母是在螺母的螺纹的牙底上加工出30。
锥面，当螺母拧在螺栓上，螺栓外螺纹的牙顶就紧紧地顶着螺母牙底的30。
锥面上，从而将标准螺纹紧固在一定位置上。
可防止相对于阴螺纹作横向移动。
（2）FS型防松螺母Fs型防松螺母是运用弹簧的弹性和摩擦原理，以弹簧旋紧与螺母螺栓间接吻合的紧固件。
它可在螺栓的任意位置上起自锁防松作用。

第一图书网, tushu007.com

编辑推荐

《轮轴装修工》：铁路职工岗位培训教材。

第一图书网, tushu007.com

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