

<<机修钳工>>

图书基本信息

书名：<<机修钳工>>

13位ISBN编号：9787504566553

10位ISBN编号：7504566551

出版时间：2008-3

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：劳动和社会保障部教材办公室 组织编写

页数：399

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>

<<机修钳工>>

前言

1994年以来,劳动和社会保障部职业技能鉴定中心、教材办公室和中国劳动社会保障出版社组织有关方面专家,依据《中华人民共和国职业技能鉴定规范》,编写出版了职业技能鉴定教材及其配套的职业技能鉴定指导200余种,作为考前培训的权威性教材,受到全国各级培训、鉴定机构的欢迎,有力地推动了职业技能鉴定工作的开展。

劳动保障部从2000年开始陆续制定并颁布了国家职业标准。

同时,社会经济、技术不断发展,企业对劳动力素质提出了更高的要求。

为了适应新形势,为各级培训、鉴定部门和广大受培训者提供优质服务,教材办公室组织有关专家、技术人员和职业培训教学管理人员、教师,依据国家职业标准和企业对各类技能人才的需求,研发了职业技能培训鉴定教材。

新编写的教材具有以下主要特点: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,依据国家职业标准,结合企业实际,反映岗位需求,突出新知识、新技术、新工艺、新方法,注重职业能力培养。

凡是职业岗位工作中要求掌握的知识和技能,均作详细介绍。

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,教材力求体现职业培训的规律,反映职业技能鉴定考核的基本要求,满足培训对象参加各级各类鉴定考试的需要。在编写模式上,采用分级模块化编写。

纵向上,教材按照国家职业资格等级单独成册,各等级合理衔接、步步提升,为技能人才培养搭建科学的阶梯型培训架构。

横向上,教材按照职业功能分模块展开,安排足量、适用的内容,贴近生产实际,贴近培训对象需要,贴近市场需求。

在内容安排上,增强教材的可读性。为便于培训、鉴定部门在有限的时间内把最重要的知识和技能传授给培训对象,同时也便于培训对象迅速抓住重点,提高学习效率,在教材中精心设置了“培训目标”“考核要点”等栏目,以提示应该达到的目标,需要掌握的重点、难点、鉴定点和有关的扩展知识。

。

<<机修钳工>>

内容概要

??本教材由劳动和社会保障部教材办公室依据《国家职业标准——机修钳工》组织编写。本教材从职业能力培养的角度出发，力求体现职业培训的规律，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

??本教材在编写中贯穿“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，采用模块化的编写方式。

全书分为机修钳工技师和机修钳工高级技师两个部分，主要内容包括作业前准备、作业项目实施、作业后检查、培训与指导、管理等。

每一单元内容在涵盖职业技能鉴定考核基本要求的基础上，详细介绍了本职业岗位工作中要求掌握的最新实用知识和技术。

??为便于读者迅速抓住重点、提高学习效率，教材中还精心设置了“培训目标”“考核要点”等栏目。

每一单元后附有单元测试题及答案，全书最后附有理论知识和操作技能考核试卷，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。

??本教材可作为机修钳工技师和高级技师职业技能培训与鉴定考核教材，也可供中、高等职业院校相关专业师生参考，或供相关从业人员参加在职培训、岗位培训使用。

<<机修钳工>>

书籍目录

第一部分 机修钳工技师 第1单元 作业前准备 第一节 劳动保护与作业环境准备 第二节 技术准备 第三节 物料、工具准备 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案 第2单元 作业项目实施 第一节 大型机床设备的安装 第二节 设备的维修和保养 第三节 设备修理 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案 第3单元 作业后检查 第一节 大型数控机床检查 第二节 精密、复杂设备的精度检验 第三节 试车验收工作 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案 第4单元 培训与指导 第一节 操作指导 第二节 理论指导 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案 第5单元 管理 第一节 质量管理 第二节 生产管理 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案 理论知识考核试卷 理论知识考核试卷答案 操作技能考核试卷(一) 操作技能考核试卷(二) 第二部分 机修钳工高级技师 第6单元 作业前准备 第一节 劳动保护与作业环境准备 第二节 技术准备 第三节 物料、工具准备 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案 第7单元 作业项目实施 第一节 设备维修 第二节 设备可维修系统的可靠度和有效度 第三节 设备大修及设备精化 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案 第8单元 作业后检查 第一节 设备运行检查 第二节 企业技术改造项目验收 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案 第9单元 培训与指导 第一节 指导操作 第二节 理论培训 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案 理论知识考核试卷 理论知识考核试卷答案 操作技能考核试卷(一) 操作技能考核试卷(二) 附录常用标牌规范英汉对照

<<机修钳工>>

章节摘录

插图：该钻模所采用的夹紧机构是联动的，从两个相互垂直的方向夹紧工件，铰链压板4起增力的作用，浮动压块3和5能在两个不同的方向浮动，以适应被加压的毛坯表面对于半圆孔135 mm的中心不对称的情况，保证各夹紧点力的大小均匀，整个夹紧机构性能良好，夹紧迅速可靠。

为保证被加工孔的位置尺寸及其精度要求，在设计制造钻模时，以定位元件左端的3mm滚柱为基准，保证钻套I与该滚柱的轴线相距25.5 mm；两钻套中心距为164 mm；圆柱销6按215 mm确定其位置；两钻套轴线所在平面与滚柱轴线垂直并与支承钉端面相距32.7mm。

对这些尺寸，规定了较严的公差值。

此外，对钻套轴线与定位板的齿形节径面的垂直度、齿形节径面与夹具底座的平行度等也提出一定的精度要求，并标注在总装图上，可用3mm滚柱检验。

工件以齿形面在齿形定位板上定位，是一种过定位的方式，因此，工件和定位板上的齿形应采用同一把齿形铣刀加工，并控制齿形节距误差、齿向误差在一定范围内，以减小过定位对加工精度的影响。

<<机修钳工>>

编辑推荐

《机修钳工(技师高级技师)》是由中国劳动社会保障出版社出版的，是职业技能培训鉴定教材。

<<机修钳工>>

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>