

<<冷作钣金工>>

图书基本信息

书名：<<冷作钣金工>>

13位ISBN编号：9787504569981

10位ISBN编号：7504569984

出版时间：2008-6

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 编

页数：246

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>

<<冷作钣金工>>

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。

另外,每个学习单元后安排了单元测试题,每个级别的教材都提供了理论知识和操作技能考核试卷,方便培训对象及时巩固、检验学习效果,并对本职业鉴定考核形式有初步的了解。

本书在编写过程中得到天津市职业技能培训研究室的大力支持和热情帮助,在此一并致以诚挚的谢意。

编写教材有相当的难度,是一项探索性工作。

由于时间仓促,不足之处在所难免,恳切希望各使用单位和个人对教材提出宝贵意见,以便修订时加以完善。

<<冷作钣金工>>

内容概要

本教材由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。

教材以《国家职业标准·冷作钣金工》为依据，紧紧围绕“以企业需求为导向，以职业能力为核心”的编写理念，力求突出职业技能培训特色，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

本教材详细介绍了初级冷作钣金工要求掌握的最新实用知识和技术。

全书分为十个模块单元，主要内容包括：机械加工基础知识、冷作钣金加工基础知识、钳工基础知识、电工基础知识、安全文明生产与环境保护知识、备料、成形、装配、连接、质量检验。

每一单元后安排了单元测试题及答案，书末提供了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。

本教材是初级冷作钣金工职业技能培训与鉴定考核用书，也可供相关人员参加就业培训、岗位培训使用。

<<冷作钣金工>>

书籍目录

第1 单元 机械加工基础知识 第一节 识图知识 一、投影原理 二、机件的基本表示法 第二节 公差与配合的基本知识 一、基本概念 二、公差与配合 三、配合 四、形位公差 五、表面粗糙度 第三节 常用金属材料及热处理知识 一、金属材料的性能 二、碳素钢 三、合金钢 四、钢的热处理 第四节 常用非金属材料知识 一、工程塑料 二、橡胶 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第2单元 冷作钣金加工基础知识 第一节 冷作钣金识图与放样基本知识 一、基本作图方法 二、展开放样的方法 第二节 常用加工设备与用途 一、切割设备 二、成形设备 三、切削设备 四、设备润滑知识 五、连接设备、工具及其用途 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第3单元 钳工基础知识 第一节 划线基本知识 一、划线工具及其使用 二、射线方法 第二节 钳工操作知识 一、錾削 二、锯削 三、锉削 四、钻削 五、铰孔 六、攻螺纹和套螺纹 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第4单元 电工基础知识 第一节 通用设备常用电器种类及用途 一、刀开关 二、转换开关 三、低压断路器 四、主令电器 五、常用低压熔断器 六、接触器 七、热继电器 第二节 电力拖动基础知识 一、电动机 二、基本电气控制线路 第三节 安全用电知识 一、电对人体的伤害 二、电流对人体的影响因素 三、安全用电知识 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第5单元 安全文明生产与环境保护知识 第一节 安全文明生产要求 一、严格执行规章制度,遵守劳动纪律 二、严格工艺规律,贯彻操作规程 三、优化工作环境,创造良好的生产条件 四、做好设备的维修与保养 五、严格遵守生产纪律 第二节 安全操作与劳动保护知识 一、安全生产的一般常识 二、常用机械设备的危险性 三、用气安全知识 四、其他安全知识 第三节 环境保护常识 一、环境与环境保护的概念 二、环境保护法 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第6单元 备料 第一节 读图与绘图 一、常用零件的规定画法 二、读简单装配图 三、焊接结构图 第二节 矫正划线和展开放样 一、划线常用的工艺符号 二、样板及分类 三、放样 四、板材、型材的矫正 五、展开方法与计算 第三节 切割 一、机械下料 二、气割下料 三、电动砂轮切割机的使用 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第7单元 成形 第一节 手工成形 一、弯曲成形 二、放边工艺操作 三、收边工艺操作 第二节 机械成形 一、使用压力机和弯曲模对工件进 二、使用卷板机对工件进行弯曲 三、使用弯管机对管件进行弯曲 四、压延 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第8单元 装配 第一节 装配知识 一、装配特点 二、装配的三要素和工件定位 三、装配基准的选择 四、装配用夹具的选择 五、装配方法介绍 第二节 长方形角钢框架的制作及装配 一、长方形角钢框架制作前的准备工作 二、长方形角钢框架制作的基本操作方法 三、装配 四、制作长方形角钢框架时的注意事项 第三节 简单壳体、常压容器的装配 一、简单壳体的装配及制作 二、常压容器的装配 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第9单元 连接 第一节 焊接 一、电弧焊 二、气焊 三、钎焊 第二节 铆接 一、铆接原理和分类 二、铆接件的接合形式、铆道及铆距 第三节 咬接和胀接工艺 一、咬接工艺 二、胀接工艺 第四节 螺纹连接 一、螺纹连接结构形式 二、螺纹连接操作 第五节 连接后矫正 一、连接构件变形原理 二、矫正简单连接件 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第10单元 质量检验 第一节 使用常用量具检验 一、使用常用量具进行尺寸检验 二、使用常用量具进行形状检验 第二节 使用样板检验 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

<<冷作钣金工>>

章节摘录

插图：一、切割设备常用切割类设备有剪床、砂轮切割机、气割设备等。

1.剪床剪床是利用上、下两剪刀的相对运动来切断材料的。

用剪床切割的生产效率高，切口较整齐，能切割各种型钢和中等厚度的钢板，应用广泛。

剪床的品种很多，有龙门剪床、联合冲剪机、振动剪床、圆盘剪床等。

其中龙门剪床应用最为广泛。

(1) 龙门剪床。

龙门剪床根据传动机构布置的位置不同可分为下传动式和上传动式两种。

下传动式龙门剪床的传动机构在剪床的下部，其机架较轻巧，但剪床周围部分占地面积较大。

当剪切的厚度较厚时，剪床的功率就要增大，其传动机构则相应增大，这对工作不利，因此，这种剪床适用于剪切厚度在5 mm以下的板料。

上传动式龙门剪床的传动机构布置在剪床的上部，它的结构比下传动式剪床复杂，但周围占地面积较小，功率较大，用于剪切厚度在5 mm以上的板料。

龙门剪床的刀刃较长，能剪切较宽的板料，剪切厚度由剪床的功率而定。

龙门剪床主要用于剪切直线。

如图2-10所示为Q11-6X2500型剪床，它的传动部分在剪床上部，属于上传动式剪床。

其中Q表示剪切机，11表示剪板机，6表示可剪切的钢板厚度为6 mm，2500表示可剪切板宽为2 500 mm。

剪床的上刀架前装有压料装置，它在剪切前将板料先压紧，以防止剪切过程中板料的翘起或移动，其压料力随着上刀架向下运动的距离的增大而增加，因此在剪切短料时，为了获得较大的压紧力，可将板料向右边靠，这样压力较大。

剪床的工作台前有两个伸出的悬臂支架，上面开有T形槽。

如果剪切较多同规格的板料或剪切圆等，可利用该支架安装挡板或定心机架等工艺装备。

在剪刀架的后面也有可调的挡板装置，当剪切的数量较多时，可调节此装置定好尺寸，同样工件也可免去划线工作，提高了生产效率。

<<冷作钣金工>>

编辑推荐

《冷作钣金工(初级)》是初级冷作钣金工职业技能培训与鉴定考核用书，也可供相关人员参加就业培训、岗位培训使用。

<<冷作钣金工>>

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>