第一图书网, tushu007.com

<<照相器材维修工>>

图书基本信息

书名：<<照相器材维修工>>

13位ISBN编号：9787504589477

10位ISBN编号：7504589470

出版时间：2011-4

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：中国就业培训技术指导中心组织 编

页数：198

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

<<照相器材维修工>>

内容概要

本书由中国就业培训技术指导中心按照标准、教材、题库相衔接的原则组织编写，是国家职业技能鉴定推荐辅导用书。
书中内容根据《国家职业标准·照相器材维修工》要求编写，是照相器材维修工技师、高级技师职业技能鉴定国家题库命题的直接依据。

本书介绍了照相器材维修工技师、高级技师应掌握的技能要求和相关知识，涉及摄影知识、典型照相机与摄影镜头、故障分析与判断、照相机的检测与调整、数字照相机的故障排除、特殊故障的修理、专用工具和零件的制作、古典照相机和专业级照相机复杂故障的修理、技术研究与创新、培训指导与管理等内容。

第一图书网, tushu007.com

<<照相器材维修工>>

书籍目录

第一部分 照相器材维修工技师工作技能
第一章 摄影知识
第一节 拍摄技巧
第二节 构图技巧
第二章 接修工作
第一节 典型照相机与摄影镜头
第二节 故障分析与判断
第三章 照相器材的维修
第一节 照相机的修理
第二节 检测与调整
第三节 数字照相机的故障排除
第四章 特殊修理
第一节 特殊故障的修理
第二节 专用工具、零件的制作
第五章 培训指导与管理
第一节 培训指导
第二节 维修管理
第二部分 照相器材维修工高级技师工作技能
第六章 疑难故障的解决与技术创新
第一节 古典照相机和专业级照相机复杂故障的修理
第二节 技术研究与创新
第七章 培训指导与管理
第一节 照相机维修原则
第二节 培训指导
第三节 高级技师的管理工作
第八章 数字照相机专用图标
附录
附录一 常见照相机与摄影镜头的译名对照表
附录二 照相机专业术语说明及其中英文对照
参考文献

第一图书网, tushu007.com

章节摘录

版权页： 插图： 注：铝、铝合金、铬、不锈钢等材料不能搪锡焊接。
铆合的效果优于焊接，但同样要求零件有足够的空间。
方法为在胶合或焊接后，把连接板的两头用钻头钻孔，并将孔的两侧扩成沉孔，敲入铆钉，使之与工件表面平齐，零件的强度同原来一样，非常坚固。
三、绘制部件的简单装配图 表达某机器或部件的各组成零件装配在一起后之彼此位置、匹配关系、形状、结构等的图样，称为装配图。
它是设计、装配、调整、检验、使用和维修时的重要技术文件。
在测绘机器时，首先要绘制装配图，然后再拆画零件图。
装配图要反映出设计者的意图，表达出机器或部件的工作原理、性能要求、零件间的装配关系和零件的主要结构形状，以及在装配、检验时所需的尺寸数据和技术要求。
1.装配图的内容 装配图应包含以下具体内容。
（1）一组图形 用一般表达方法和特殊表达方法，正确、完整、清晰、简便地表达机器或部件的工作原理、零件之间的装配关系和零件的主要结构形状。
（2）几类尺寸 根据由装配图拆画零件图以及装配、检验、使用机器的需要，在装配图中必须标注反映机器或部件的性能、规格、部件或零件间的相对位置、配合要求等的尺寸。
（3）技术要求 用文字或符号标注、写出机器或部件的装配、检验、使用等方面的要求。
（4）标题栏、编号和明细栏 根据生产组织和管理工作的需要，按一定的格式，将零部件进行编号，并填写标题栏和明细栏。
2.装配图的画法 （1）两个零件的接触表面（或基本尺寸相同且相互配合的工作表面）只用一条轮廓线表示，不能画成两条线。
（2）在剖视图中，相接触的两零件的剖面线方向应相反。
三个或三个以上零件相接触时，除其中两个零件的剖面线倾斜方向不同外，其余的零件应采用不同的剖面线间隔，或者与同方向的剖面线错开。
在各视图中，同一零件的剖面线的方向与间隔必须一致。
（3）为了简化作图，在剖视图中，对于一些实心杆件（如轴等）和一些标准件（如螺钉、销等），若剖切平面通过其轴线（或对称线）剖切这些零件，则这些零件只画外形，不画剖面线。

第一图书网, tushu007.com

<<照相器材维修工>>

编辑推荐

《国家职业资格培训教程:照相器材维修工(技师高级技师)》是照相器材维修工国家职业资格培训系列教程中的一本，适用于对照相器材维修工技师、高级技师的职业资格培训，是国家职业技能鉴定推荐辅导用书。

第一图书网, tushu007.com

<<照相器材维修工>>

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