

<<车工技师鉴定培训教材>>

图书基本信息

书名：<<车工技师鉴定培训教材>>

13位ISBN编号：9787111277040

10位ISBN编号：711127704X

出版时间：2009-9

出版时间：机械工业出版社

作者：黄娟 主编，机电类技师鉴定培训教材编审委员会 组织编写

页数：227

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>

<<车工技师鉴定培训教材>>

前言

技师是技术工人队伍中的高技能人才，是我国人才队伍的重要组成部分，是各行各业产业大军的骨干，在加快产业优化升级、提高企业竞争力、推动技术创新和科技成果转化等方面具有不可替代的重要作用。

而随着我国逐渐成为“世界制造业中心”进程的加快，高技能人才的总量、结构和素质还不能适应经济社会发展的需要，特别是在制造、加工等传统产业领域，高技能人才严重短缺，已成为制约经济社会持续发展和阻碍产业升级的“瓶颈”，企业迫切需要掌握真才实学的高技能人才。

为此，中共中央办公厅、国务院办公厅发布了《关于进一步加强高技能人才工作的意见》，提出高技能人才工作的目标任务是，加快培养一大批数量充足、结构合理、素质优良的技术技能型、复合技能型和知识技能型高技能人才，逐步形成与经济社会发展相适应的高、中、初级技能劳动者比例结构基本合理的格局。

到“十一五”期末，高级技工水平以上的高技能人才占技能劳动者的比例达到25%以上，其中技师、高级技师占技能劳动者的比例达到5%以上，并带动中、初级技能劳动者队伍梯次发展。

劳动和社会保障部也相应提出了“新技师培养带动计划”，计划在完成“三年五十万”新技师培养计划的基础上，力争“十一五”期间在全国培养新技师和高级技师190万名。

大力加强高技能人才的培养工作，除需要加强高技能人才培养模式的研究和师资队伍的建设外，还需要开发出有技师培养特色的实用教材。

但由于技师培养模式多样，教材编写难度大，因此市面上这样的教材实在难寻，我们原来组织出版的“机械工业技师考评培训教材”也已显龙钟之态。

为更好地为行业服务，满足行业技师鉴定培训的需要，我们经过充分调研，决定对我们2001年组织出版的国内机械行业首套技师培训教材“机械工业技师考评培训教材”进行重新编写，并定名为“机电类技师鉴定培训教材”。

原来的“机械工业技师考评培训教材”是为配合技师评聘工作的开展，满足机械行业对工人技师培训和考评的需要，在没有《国家职业标准》的情况下，根据到各地调研了解的需求情况，为填补市场空白而编写的。

教材出版后，以其独树一帜、适用需求、内容实用、针对性强等特点，受到全国各级技师培训、鉴定部门的欢迎，在市面上没有别的版本技师培训教材的情况下，成为各级技师培训、鉴定部门的不二选择，许多地方均是采用那套教材作为技师培训和鉴定用教材，那套教材也因此成为技师培训和鉴定的品牌教材。

<<车工技师鉴定培训教材>>

内容概要

本书是依据《国家职业标准》车工技师的知识要求，紧扣职业技能鉴定培训的需要编写的。

本书的主要内容包括：制定机械加工工艺；车床夹具设计；新型刀具；卧式车床精度检验、故障分析；数控车床编程和操作；复杂工件的加工、检验与误差分析。

每章末有复习思考题，书末附有与之配套的试题库和答案，另附有模拟试卷样例，以便于企业培训、考核鉴定和读者自测自查。

本教材既适合各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门、技师学院作为技师鉴定的考前培训教材，又可作为读者考前复习和自测使用的复习用书，也可供职业技能鉴定部门在技师鉴定命题时参考。

<<车工技师鉴定培训教材>>

书籍目录

序前言第一章 制定机械加工工艺 第一节 机械加工工艺基本知识 第二节 机械加工工艺路线的制定 第三节 工艺尺寸链 第四节 工艺方案合理性分析 第五节 机械加工精度 复习思考题第二章 车床夹具设计 第一节 定位装置 第二节 夹紧装置 第三节 夹具体 第四节 车床专用夹具设计 第五节 车床夹具改进 复习思考题第三章 新型刀具 第一节 刀具新材料 第二节 机夹可转位车刀 第三节 难加工材料车削 复习思考题第四章 卧式车床精度检验、故障分析 第一节 卧式车床精度检验 第二节 卧式车床常见机械故障 第三节 卧式车床主要部件的调整 复习思考题第五章 数控车床知识 第一节 数控车床的概述 第二节 数控车床的编程 第三节 数控车床的操作 复习思考题第六章 复杂工件的加工、检验与误差分析 第一节 机床主轴 第二节 立交孔圆柱体 第三节 轴承座 第四节 三偏心工件 第五节 六拐曲轴 第六节 渐厚蜗杆 第七节 组合件 第八节 误差分析 复习思考题 试题库 一、判断题 试题 答案 二、选择题 试题 答案 三、计算题 试题 答案 四、简答题 试题 答案 五、工艺分析题 试题 模拟试卷样例参考文献

<<车工技师鉴定培训教材>>

章节摘录

第一章 制定机械加工工艺 第一节 机械加工工艺基本知识 一、机械加工工艺的组成
机械加工工艺过程是采用机械加工的方法，直接改变毛坯等生产对象的形状、尺寸、相对位置和性质等，使之成为成品或半成品的过程。

机械加工工艺过程是由一个或若干个顺序排列的工序组成的，工序又可分为安装、工位、工步和工作行程。

(1) 工序 一个或一组工人，在一个工作地对同一个或同时对几个工件所连续完成的那一部分工艺过程称为工序。

(2) 安装工件经一次装夹后所完成的那一部分工序称为安装。

在一道工序中，工件可能被装夹一次或多次，才能完成加工。

(3) 工位一次装夹工件后，工件与夹具或设备的可动部分一起相对刀具或设备的固定部分所占据的每一个位置称为工位。

(4) 工步在加工表面和加工工具不变的情况下，所连续完成的那一部分工序称为工步。

(5) 工作行程刀具以加工进给速度相对于工件所完成一次进给运动的工步部分。

规定零件制造工艺过程和操作方法的工艺文件称为机械加工工艺规程。

二、拟定加工工艺规程的要求 在保证产品质量的前提下，尽量提高生产率和降低成本。

尽可能采用新工艺、新技术、新材料。

保证操作工人具有良好、安全的劳动条件。

应做到正确、完整、统一、清晰，符合国家标准。

<<车工技师鉴定培训教材>>

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>