

<<冷作钣金工>>

图书基本信息

书名：<<冷作钣金工>>

13位ISBN编号：9787111305705

10位ISBN编号：7111305701

出版时间：2010-7

出版时间：机械工业

作者：张敬浩//徐靖宇//盛艳君

页数：158

字数：201000

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

职业资格鉴定是全面贯彻落实科学发展观，大力实施人才强国战略的重要举措，有利于促进劳动力市场建设和发展，关系到广大劳动者的切身利益，对于企业发展和社会经济进步以及全面提高劳动者素质和职工队伍的创新能力具有重要作用。

职业资格鉴定也是当前我国经济社会发展，特别是就业、再就业工作的迫切要求。

国家题库的建立，对于保证职业资格鉴定工作的质量起着重要作用，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的高技能人才，为各行各业造就出千万能工巧匠的重要具体措施。

但相当一部分职业资格鉴定辅导用书的内容较为匮乏或已经过时，迫切需要一批针对于职业资格鉴定考试的复习用书，作为职业资格鉴定国家题库开发的参与者，急读者所急，想读者所想，真诚地想为广大参加职业资格鉴定的人员提供帮助，为此，我们组织了部分参加国家题库开发的专家，以及长期从事职业资格鉴定工作的人员编写了一套“国家职业资格鉴定考前辅导丛书”。

本套丛书是与国家职业标准、国家职业资格培训教程相配套的。

在本套丛书的编写过程中，贯彻了“围绕考点，服务考试”的原则，把编写重点放在以下几个主要方面：第一，内容上涵盖国家职业标准对该工种的知识 and 技能方面的要求，确保达到本等级技能人才的培养目标。

第二，突出考前辅导的特色，以职业资格鉴定试题作为本套丛书的编写重点，内容上紧紧围绕鉴定考核的内容，充分体现系统性和实用性。

第三，坚持“新内容”为编写的侧重点，无论是内容还是形式上都力求有所创新，使本套丛书更贴近职业资格鉴定，更好地服务于职业资格鉴定。

但愿本套丛书成为广大职业资格鉴定人员应试的好工具，成为职业资格考评人员的良师益友！

由于时间和编者的水平有限，书中难免存在缺点和错误，敬请广大读者对本套丛书提出宝贵的意见。

<<冷作钣金工>>

内容概要

本书是依据《国家职业标准》中的高级冷作钣金工的相关要求，根据国家题库鉴定点，针对参加职业资格鉴定考试人员进行考前准备而编写的。

本书内容包含了高级冷作钣金工的基础知识、专业知识和技能操作要点，并附有大量的理论试题，操作技能试题和模拟试卷，是参加高级冷作钣金工职业资格鉴定人员的考前复习必备用书，也可作为职业技能培训用书。

<<冷作钣金工>>

书籍目录

前言第一部分 考核重点与试卷结构 一、考核重点 二、试卷结构 1.理论知识试卷的结构 2.操作技能试卷的结构第二部分 基础理论考前辅导 一、职业道德 理论试题精选 二、基础知识
 鉴定范围一：识图知识 理论试题精选 鉴定范围二：公差与配合 理论试题精选 鉴定范围三：金属材料及热处理知识 理论试题精选 鉴定范围四：非金属材料 理论试题精选
 鉴定范围五：冷作钣金工基础知识 理论试题精选 鉴定范围六：常用设备工具 理论试题精选 鉴定范围七：钳工基础知识 理论试题精选 鉴定范围八：电工知识 理论试题精选
 鉴定范围九：安全文明生产与环保知识 理论试题精选 理论试题答案第三部分 专业知识考前辅导 一、工艺准备与备料 鉴定范围一：图样分析与拆绘 理论试题精选 鉴定范围二：划线放样的矫正 理论试题精选 鉴定范围三：展开与放样 理论试题精选 鉴定范围四：剪切 理论试题精选 鉴定范围五：冲裁 理论试题精选 鉴定范围六：气割及其他切割 理论试题精选 二、成形 鉴定范围一：手工成形 理论试题精选 鉴定范围二：机械成形 理论试题精选 鉴定范围三：其他成形 理论试题精选 三、装配 鉴定范围一：装配方法 理论试题精选 鉴定范围二：焊接 理论试题精选 鉴定范围三：铆接 理论试题精选 鉴定范围四：连接后的矫正第四部分 操作技能考前辅导第五部分 操作技能试题精选第六部分 国家职业资格鉴定模拟试卷样例

<<冷作钣金工>>

章节摘录

重点内容：冷作钣金产品的装配工作是由许多零部件组合而成的，有一定的精度和技术要求。将零部件连接或固定的过程中掌握装配工艺要领是非常重要的，装配中要注意以下几点： 1) 熟悉图样。

2) 掌握图样。

3) 严格地按照工艺路线。

按照工艺路线有序地进行实际操作和装配，掌握装配连接中应力变形，配备适当的专用或通用工具夹具，采用机械化、自动化的装配技术，以防止连接后的变形和减少矫正的工作量，提高产品质量和生产效率。

4) 加强装配中各种材料的管理。

重点内容：支座因装焊于筒体外壁，所以垫板的曲率半径必须与筒体一致。

如果整个支座全部装焊后再与筒体组装，由于装焊过程中垫板的曲率会发生焊接变形，造成垫板与筒体不能密合，此时再矫正曲率就非常困难，所以垫板与筒体必须先装焊，然后与底板的组件组装。

<<冷作钣金工>>

编辑推荐

考前辅导——剖析命题思路，详解考核重点，实用高效——试题对应考点，从容应对考试，模拟
演练——提供模拟考卷，考前实战冲刺，目的明确——确保培训目标，突破鉴定重围。
试题对应鉴定范围 讲解立足考试要点

<<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>