

<<工具钳工>>

图书基本信息

书名：<<工具钳工>>

13位ISBN编号：9787504565150

10位ISBN编号：7504565156

出版时间：2007-9

出版时间：中国劳动

作者：劳动和社会保障部教材办公室 编

页数：220

字数：309000

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>

<<工具钳工>>

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。

<<工具钳工>>

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——工具钳工》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。

全书按职业功能分为3个模块单元，主要内容包括作业前准备、作业项目实施、作业后验证等。每一单元内容在涵盖国家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，全书最后附有知识和技能考核模拟试卷，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。

本教材可作为高级工具钳工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。

<<工具钳工>>

书籍目录

第1单元 作业前准备

第一节 作业环境准备和安全检查

一、大型、特殊作业环境工具钳工作业安全
操作知识

二、冲压设备的使用及其操作规程

第二节 技术准备

一、典型零件图的一般画法

二、装配图的一般画法

三、机床夹具的设计

第三节 物质准备

一、舍像水平仪

二、自准直仪

三、万能工具显微镜

四、齿轮基节仪

五、冲模的安装与调试

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 零件的划线、加工、精整和测量

一、大型、精密、复杂工件的划线

二、特殊孔钻削加工

三、多元组合几何图形的配合零件加工

四、高硬材料的特殊加工

五、易损件的修复技术

第二节 工艺装备的组装

一、精密量具的光整加工

二、精密夹具的装配和测量

三、冷冲模的装配和调整

四、复杂级进模的制造、装配和调整

单元考核要点

单元测试题

第3单元 作业后验证

单元测试题答案

第一节 工艺装备的验证

一、冲模验收的依据、检查项目和检查方法

二、冲压件质量检查

第二节 工艺装备故障分析、排除、修理

一、特殊作业基础知识

二、各类冲模常见故障及修理方法

单元考核要点

单元测试题

单元测试题答案

知识考核模拟试卷(一)

知识考核模拟试卷(一)答案

<<工具钳工>>

知识考核模拟试卷(二)
知识考核模拟试卷(二)答案
技能考核模拟试卷(一)
技能考核模拟试卷(二)

章节摘录

插图：a.酸性焊条。

其熔渣的成分主要是酸性氧化物，具有较强的氧化性，合金元素烧损多，因而力学性能较差，特别是塑性和冲击韧度比碱性焊条低。

同时，酸性焊条脱氧、脱磷硫能力低，因此，热裂纹的倾向也较大。

但这类焊条焊接工艺性较好，对弧长、铁锈不敏感，且焊缝成形好，脱渣性好，广泛用于一般结构。

b.碱性焊条。

熔渣的成分主要是碱性氧化物和铁合金。

由于脱氧完全，合金过渡容易，能有效地降低焊缝中的氢、氧、硫，所以，焊缝中的力学性能和抗裂性能均比酸性焊条好。

碱性焊条可用于合金钢的焊接。

但这类焊条的工艺性能差，引弧困难，电弧稳定性差，飞溅大，不易脱渣，必须采用短弧焊。

焊条型号编制。

焊条按用途不同分为若干类，如碳钢焊条、低合金钢焊条、不锈钢焊条等。

碳钢焊条型号是以字母“E”加四位数字组成。

“E”表示焊条，前面两位数字表示熔敷金属的最低抗拉强度值。

第三位数字表示焊接位置，“0”及“1”表示焊条适用于全位置焊接；“2”表示焊条适用于平焊或平角焊。

第三位和第四位数字组合时，表示焊接电流种类和药皮类型，“03”表示钛钙型药皮，交直流两用；

“05”表示低氢型药皮，只能用直流电源（反接法）焊接。

如E4315表示熔敷金属的最低抗拉强度为430MPa，全位置焊接，低氢钠型药皮，直流反接使用。

5) 手弧焊工艺。

手弧焊工艺主要包括焊接接头形式、焊缝的空间位置和焊接参数。

接头分类。

焊接接头包括焊缝熔合区和热影响区。

一个焊接结构总是由若干个焊接接头组成。

焊接接头可分为对接接头、T形接头、十字接头、搭接接头、角接接头、端接接头、套管接头、斜对接接头、卷边接头和锁底对接接头等共十种，如图3-7所示。

<<工具钳工>>

编辑推荐

《工具钳工(高级)》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。

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>