

<<国家职业技能培训与鉴定教程>>

图书基本信息

书名：<<国家职业技能培训与鉴定教程>>

13位ISBN编号：9787121178795

10位ISBN编号：7121178796

出版时间：2012-11

出版时间：电子工业出版社

作者：晏丙午

页数：460

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>

<<国家职业技能培训与鉴定教程>>

内容概要

《车工国家职业技能培训与鉴定教程（高级、技师、高级技师/国家职业资格三级、二级、一级）》以《国家职业标准——车工》为依据，按照标准、教材、题库相衔接的原则组织编写，对参加车工（国家职业资格三级、二级、一级）鉴定考试的考生梳理知识、强化训练、提高应试能力有直接的帮助和指导作用。

《车工国家职业技能培训与鉴定教程（高级、技师、高级技师/国家职业资格三级、二级、一级）》在保证知识连贯性的基础上，着眼于操作技能，力求浓缩精炼，体现了车工的职业特色，突出针对性、典型性、实用性，涵盖了相应级别考核的主要理论知识和操作技能。

本书是参加车工（国家职业资格三级、二级、一级）鉴定考试的必备参考指导用书，可作为高等职业院校、技师学院、技工及高级技工学校、中等职业学校相关课程的教材，也可作为企业技师培训教材和相关设备维修技术人员的自学用书。

书籍目录

第一部分 基础理论部分第一章 机械制图知识第一节 正投影的基本概念第二节 简单零件剖视、剖面的表达方法第三节 螺纹的规定画法及标记第四节 零件图的识读第五节 读装配图和拆画零件图第二章 公差配合、形位公差与常用量具第一节 公差与配合第二节 形状和位置公差第三节 识别零件加工部位的技术要求第四节 车工常用量具及使用第三章 金属材料与热处理第一节 常用金属材料的性能第二节 碳素钢第三节 合金钢第四节 铸铁第五节 钢的热处理第六节 有色金属及其合金第四章 机械传动知识第一节 机械基础知识第二节 带传动第三节 螺旋传动第四节 链传动第五节 齿轮传动第六节 液压传动第五章 相关工艺知识第一节 机床电器常识第二节 三相笼型异步电动机电气控制知识第三节 直流电动机电气控制基本方法第四节 钳工基础知识第二部分 车工高级工专业知识第六章 机械加工工艺第一节 机械加工工艺卡片的编制第二节 机械加工工艺卡片的制订实例第七章 工件的定位及车床夹具第一节 车床夹具的定位误差第二节 车床典型夹具应用实例第三节 车削复杂工件的装夹第四节 组合夹具第八章 典型零件的加工第一节 畸形工件的加工第二节 曲轴第三节 中滑板丝杠第四节 多线蜗杆第五节 薄壁套第六节 深孔加工第七节 组合件的加工第三部分 车工技师专业知识第九章 车削加工精度分析第一节 加工精度的基本概念第二节 产生加工误差的原因第三节 减小工件表面粗糙度值的方法第四节 消除和减少加工误差第十章 车工切削刀具第一节 新型切削刀具材料第二节 难加工材料的切削刀具第三节 可转位车刀第四节 成形车刀第十一章 大型、精密和畸形工件的加工第一节 大型、精密轴类零件第二节 偏心件和多拐曲轴第三节 复杂螺纹第四节 复杂组合件第十二章 车床的调整及车床精度第一节 车床的调整第二节 车床精度对加工质量的影响及解决办法第三节 车床几何精度的检验第四节 车床工作精度的检验第十三章 企业管理知识及技术培训指导第一节 企业的质量管理第二节 企业的生产管理第三节 技术培训指导第四部分 车工高级技师专业知识第十四章 产品质量分析第一节 机械加工精度第二节 机械加工中的振动第三节 机械加工表面质量第十五章 高难度工件的加工第一节 加长内锥套车削第二节 车削椭圆轴、孔第三节 精密长丝杠第四节 复杂特形面第五节 高精度复杂组合件第十六章 技术攻关, 解决生产关键第一节 车床夹具设计第二节 扩大车床的使用

编辑推荐

《车工国家职业技能培训与鉴定教程（高级、技师、高级技师/国家职业资格三级、二级、一级）》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，确保达到相应等级技能人才的培养目标。

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。

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>