第一图书网, tushu007.com

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787504581488

10位ISBN编号：7504581488

出版时间：2009-12

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：上海市职业培训研究发展中心　组织编写

页数：93

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

内容概要

职业资格证书制度的推行，对广大劳动者系统地学习相关职业的知识和技能，提高就业能力、工作能力和职业转换能力有着重要的作用和意义，也为企业合理用工以及劳动者自主择业提供了依据。

随着我国科技进步、产业结构调整以及市场经济的不断发展，特别是加入世界贸易组织以后，各种新兴职业不断涌现，传统职业的知识和技术也愈来愈多地融进当代新知识、新技术、新工艺的内容。

为适应新形势的发展，优化劳动力素质，上海市人力资源和社会保障局在提升职业标准、完善技能鉴定方面做了积极的探索和尝试，推出了1＋X培训鉴定模式。

1＋X中的1代表国家职业标准，X是为适应上海市经济发展的需要，对职业标准进行的提升，包括了对职业的部分知识和技能要求进行的扩充和更新。

上海市1＋X的培训鉴定模式，得到了国家人力资源和社会保障部的肯定。

为配合上海市开展的1＋X培训与鉴定考核的需要，使广大职业培训鉴定领域专家以及参加职业培训鉴定的考生对考核内容和具体考核要求有一个全面的了解，人力资源和社会保障部教材办公室、中国就业培训技术指导中心上海分中心、上海市职业培训研究发展中心联合组织有关方面的专家、技术人员共同编写了《1+X职业技能鉴定考核指导手册》。

该手册由“理论知识复习题”“操作技能复习题”和“理论知识模拟试卷及操作技能模拟试卷”三大块内容组成，书中介绍了题库的命题依据、试卷结构和题型题量，同时从上海市1+X鉴定题库中抽取部分理论知识题、操作技能试题和模拟样卷供考生参考和练习，便于考生能够有针对性地进行考前复习准备。

今后我们会随着国家职业标准以及鉴定题库的提升，逐步对手册内容进行补充和完善。

第一图书网, tushu007.com

书籍目录

车工职业简介第1部分　车工（五级）鉴定方案第2部分　鉴定要素细目表第3部分　理论知识复习题　基础知识　专业知识　相关知识第4部分　操作技能复习题　零件加工第5部分　理论知识考试模拟试卷及答案第6部分　操作技能考核模拟试卷

章节摘录

97. 切断用卡盘装夹的工件时，切断应尽可能靠近卡盘，避免振动。
( ) 98. 套类零件的技术要求有形状精度和位置精度。
( ) 99. 车套类工件主要是圆柱孔的加工，比车削外圆要简单。
( ) 100. 套类零件的车削特点是：孔加工在工件内部进行，操作者观察切削情况清楚。
( ) 101. 所有麻花钻柄部都是莫氏锥柄。
( ) 102. 标准麻花钻的工作部分是两条主切削刃。
( ) 103. 麻花钻螺旋角越大，前角就越小。
( ) 104. 麻花钻靠近中心处的前角为负值。
( ) 105. 工件材料较软时，应修磨外缘处的前面，以减小前角，使钻头增加强度。
( ) 106. 用麻花钻钻孔时，背吃刀量等于钻头直径。
( ) 107. 钻削钢料时，为了不使钻头过热，必须加注充分的切削液。
( ) 108. 用麻花钻扩孔时，因为钻削轻松可以加大进给量。
( ) 109. 粗车时通常采用刀杆上刻线痕作记号，或安放限位铜片，以及用床鞍刻度盘的刻线来控制等。
( ) 110. 精车时可用游标深度尺测量。
( ) 111. 车孔是常用的孔加工方法之一，只可以作粗加工，加工范围很广。
( ) 112. 用扩孔工具扩大工件孔径的加工方法称为扩孔。
( ) 113. 通孔车刀和盲孔车刀除了主偏角不同，其他角度基本一样。
( ) 114. 为了增加刀杆刚度，刀杆伸出长度只要等于孔深即可。
( ) 115. 车孔的关键技术是解决内孔车刀的刚度和排屑问题。
( ) 116. 铰刀按用途可分为机用铰刀和手用铰刀。
( ) 117. 铰孔余量的大小不影响铰孔质量。
( ) 118. 铰孔之前，一般先经过车孔或扩孔后留些铰孔余量。
( ) 119. 铰孔前一般都需经过车孔，这样才能修正钻孔的直线度。
( ) 120. 铰孔前，不必调整尾座套筒轴线。
( ) 121. 在铰孔时，应根据工件材料不同选用合适的切削液，这样有利于保证孔的精度。
( )

第一图书网, tushu007.com

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