

<<电切削工>>

图书基本信息

书名：<<电切削工>>

13位ISBN编号：9787504582799

10位ISBN编号：7504582794

出版时间：2010-5

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：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

页数：269

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>

<<电切削工>>

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。

<<电切削工>>

书籍目录

电切削工职业简介第1部分 电切削工(四级)鉴定方案第2部分 鉴定要素细目表第3部分 理论知识复习题机电基础知识电切削加工工艺数控电火花线切割加工电火花成形加工第4部分 操作技能复习题电火花线切割电火花成形第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

<<电切削工>>

章节摘录

- 40.梁弯曲时，中性层上的正应力为零。
- () 41.在铰链四杆机构中，曲柄和连杆都是连架杆。
- () 42.曲柄的极位夹角 α 越大，曲柄摇杆机构的急回运动特性就越显著。
- () 43.盘形凸轮的结构尺寸与其基圆半径成正比。
- () 44.尖顶式从动杆与凸轮的接触摩擦力较小，所以可用来传递较大的动力。
- () 45.三角形螺纹通常用于传递动力。
- () 46.棘轮机构和槽轮机构都可以实现间歇运动。
- () 47.内啮合圆柱齿轮的传动是能够实现两轴转向相反的传动。
- () 48.渐开线齿廓齿轮基圆上的压力角为零。
- 、 () 49.齿轮的标准压力角和标准模数都在齿顶圆上。
- () 50.斜齿轮以端面参数为标准值。
- () 51.锥齿轮以大端参数为标准值。
- () 52.蜗杆螺旋线的旋向有左旋和右旋两种，在传动中多用左旋。
- () 53.一对直齿圆柱齿轮正确啮合的条件是两齿轮必须模数相等，压力角相等。
- () 54.周转轮系是指轮系中所有齿轮的轴线都是旋转的。
- () 55.依据轴与轴承间摩擦的形式，轴承可分为滑动轴承和滚动轴承。
- () 56.角接触球轴承的接触角 α 越大，承受轴向载荷的能力就越小。
- () 57.滑动轴承油润滑时要按轴颈圆周速度和压强以及工作温度来选择润滑油的黏度牌号。
- () 58.机械式钟表中的发条属于碟形弹簧。
- () 59.将原材料转变成成为成品的全过程是生产过程。
- () 60.工艺过程是生产中的辅助过程。
- () 61.生产类型是企业生产专业化程度的分类。
- () 62.一般机修车间都是进行重复的生产，属于成批生产。
- () 63.加工余量通常分为工序余量和毛坯余量。
- () 64.工序尺寸和工序余量是同一个概念。
- ()

<<电切削工>>

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>